PFAFF® Industrial

1525
1525-S

INSTRUCTIONS DE SERVICE

1525-G
1526

Les présentes Instructions de service s'appliquent aux machines à partir des numéros de série :
2 722 168 ⟶

296-12-18 596/003
Betriebsanleitung franz. 09.11

Ces instructions de service sont valables pour toutes les versions et sous-classes dont il est fait mention au chapitre "Caractéristiques techniques".

Réimpression, reproduction et traduction - même partielle - de manuels d'utilisation PFAFF seulement avec accord préalable de notre part et indication de source.

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

	Contenu	Chapitre - Page
1	**Sécurité**	**1 - 1**
1.01	Directives	1 - 1
1.02	Consignes de sécurité d'ordre général	1 - 1
1.03	Symboles de sécurité	1 - 2
1.04	Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine	1 - 2
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé	1 - 3
1.05.01	Opérateurs	1 - 3
1.05.02	Personnel spécialisé	1 - 3
1.06	Avertissements	1 - 4
2	**Utilisation conforme aux prescriptions**	**2 - 1**
3	**Caractéristiques techniques**	**3 - 1**
3.01	PFAFF 1525, PFAFF 1526	3 - 1
3.02	Équipements supplémentaires possibles	3 - 2
4	**Mise au rebut de la machine**	**4 - 1**
5	**Transport, emballage et stockage**	**5 - 1**
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client	5 - 1
5.02	Transport interne chez le client	5 - 1
5.03	Elimination de l'emballage	5 - 1
5.04	Stockage	5 - 1
6	**Signification des symboles**	**6 - 1**
7	**Eléments de commande**	**7 - 1**
7.01	Commutateur principal	7 - 1
7.02	Touches sur la tête de machine	7 - 1
7.03	Pédale	7 - 2
7.04	Palpeur à genouillère	7 - 2
7.05	Bouton de fixation du pied presseur	7 - 3
7.06	Réglage de la longueur de point (sur les PFAFF 1525 et 1526)	7 - 3
7.07	Réglage de la longueur de point (sur la PFAFF 1525 - S)	7 - 4
7.08	Touche d'inversion du sens de marche	7 - 4

Table des matières

	Contenu ..... Chapitre - Page	
7.09	Couteau-raseur -731/02	7 - 5
7.10	Tension supplémentaire du fil d'aiguille	7 - 5
7.11	Réglage de la levée du pied entraîneur	7 - 6
7.12	Contrôleur de canette -926/06	7 - 6
7.13	Contrôle du fil dans la bobine par comptage des points	7 - 7
7.14	Panneau de commande	7 - 7
8	**Installation et première mise en service**	**8 - 1**
8.01	Installation	8 - 1
8.01.01	Réglage en hauteur de la plaque de table	8 - 1
8.01.02	Montage du moteur (uniquement avec le moteur Quick)	8 - 2
8.01.03	Tension de la courroie trapézoïdale	8 - 2
8.01.04	Montage du protège-courroie inférieur	8 - 3
8.01.05	Montage du garde-courroie supérieur	8 - 4
8.01.06	Montage du synchronisateur	8 - 4
8.01.07	Montage de la sécurité de basculement	8 - 5
8.01.08	Montage du porte-bobine	8 - 5
8.02	Raccorder les fiches et câbles de mise à la terre	8 - 6
8.03	Première mise en service	8 - 7
8.04	Mise sous/hors tension de la machine	8 - 8
8.05	Position initiale de l'entraînement de la machine	8 - 8
8.05.01	Machines avec moteur Quick et commande P70 ED	8 - 8
8.05.02	Machines avec Quick-PicoDrive et commande P41 PD-L	8 - 8
9	**Équipement**	**9 - 1**
9.01	Mise en place de l'aiguille	9 - 1
9.02	Bobinage du fil de canette, réglage de la tension initiale du fil	9 - 2
9.03	Échange de la canette / Enfilage et réglage de la tension du fil de canette	9 - 3
9.04	Enfilage du fil d'aiguille / Réglage de la tension du fil d'aiguille sur la PFAFF 1525	9 - 4
9.05	Enfilage du fil d'aiguille / Réglage de la tension du fil d'aiguille sur la PFAFF 1526	9 - 5
10	**Maintenance et entretien**	**10 - 1**
10.01	Nettoyage du compartiment crochet	10 - 1
10.02	Huilage du crochet	10 - 2
10.03	Contrôle / Réglage de la pression d'air	10 - 3

Contenu ..... Chapitre - Page

10.04 Nettoyage du filtre du conditionneur d'air comprimé ..... 10 - 3
10.05 Réglages des paramètres ..... 10 - 4
10.05.01 Liste des paramètres ..... 10 - 4

11 Montage du plateau de table et Schéma électrique ..... 11 - 1
11.01 Découpure dans le plateau fondamental ..... 11 - 1
11.02 Montage du plateau de table (sur Quick-EcoDrive avec commande P 70 EDx) ..... 11 - 2
11.03 Montage du plateau de table (sur Quick-PicoDrive avec commande P41 PD-L) ..... 11 - 3
11.04 Schéma électrique (bei Quick-EcoDrive mit Steuerung P70 EDx) ..... 11 - 4
11.05 Schéma fonctionnel PFAFF 1525 S avec commande P41 PD-L ..... 11 - 10
11.06 Schéma électrique (sur Quick-PicoDrive avec commande P41 PD-L ..... 11 - 11

12 Pièces d'usure ..... 12 - 1

1 Sécurité

1.01 Directives

Cette machine a été construite d'après les directives européennes figurant dans la déclaration de conformité et la déclaration d'incorporation.
Veuillez également, en complément du présent manuel, observer les dispositions juridiques et la réglementation générale, légale et diverse ainsi que les normes de protection de l'environnement en vigueur!
Les règlements locaux des associations professionnelles de prévention des accidents du travail ou d'autres autorités d'inspection doivent toujours être respectés!

1.02 Consignes de sécurité d'ordre général

- La mise en service de la machine ne doit être effectuée qu'après avoir pris connaissance du manuel d'utilisation s'y rapportant et uniquement par des opérateurs ayant reçu l'instruction correspondante!
- Avant la mise en marche, lire également les consignes de sécurité et les instructions de service du fabricant du moteur!
- Les consignes de sécurité et avertissements apposés sur la machine doivent être observés!
- Utiliser la machine uniquement pour les travaux auxquels elle est destinée et avec ses dispositifs de sécurité; toujours observer les consignes de sécurité correspondantes.
- Avant de procéder à l'échange d'organes de couture (tels que l'aiguille, le pied presseur, la plaque à aiguille, la griffe et la canette) ou à l'insertion du fil, avant de quitter le poste de travail ou d'effectuer des travaux d'entretien, mettre la machine hors circuit en actionnant le commutateur principal ou en retirant la fiche de secteur!
- Les travaux d'entretien quotidiens sont à confier à un personnel instruit à cet effet!
- Les travaux de réparation ainsi que d'entretien particuliers ne doivent être effectués que par des spécialistes, voire personnes ayant reçu l'instruction correspondante!
- Pour les travaux d'entretien et de réparation de dispositifs pneumatiques, couper la machine du réseau pneumatique! Les seules exceptions admises sont les réglages et essais de fonctionnement effectués par des spécialistes instruits à cet effet!
- Les travaux concernant les équipements électriques sont à confier à des spécialistes qualifiés!
- Les travaux sur pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis; exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- L'apport de transformations ou modifications à la machine implique le respect de toutes les consignes de sécurité correspondantes!

- En cas de réparation, n'utiliser que des pièces de rechange ayant reçu notre homologation! Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires que nous n'avons pas livrés n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. De ce fait, le montage et/ou l'emploi de tels produits est susceptible de modifier de façon négative les caractéristiques constructives originales de la machine. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant de l'emploi de pièces autres que celles d'origine.

1.03 Symboles de sécurité

Zone dangereuse!
Points d'importance particulière.

Danger de blessure pour les opérateurs
et le personnel spécialisé!

Attention

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.
Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, la canette, de la nettoyer, etc.

1.04 Remarques importantes à l'attention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit être à tout moment à la disposition des opérateurs.
  Il doit être lu avant la première mise en service.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les dispositifs de protection de la machine et méthodes de travail sûres.
- L'exploitant est en devoir de ne mettre la machine en service que si elle se trouve en parfait état.
- L'exploitant doit veiller à ce qu'aucun dispositif de sécurité ne soit retiré ou mis hors service.
- L'exploitant doit veiller à ce que la machine soit uniquement utilisée par le personnel autorisé.

Pour un complément d'information, veuillez vous adresser au point de vente compétent.

1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

1.05.01 Opérateurs

Les opérateurs sont les personnes chargées de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies intervenant dans le domaine de la couture.

Les opérateurs sont en devoir d'observer les points suivants et de:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'ils effectuent!
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité de la machine!
- porter des vêtements collants et renoncer aux bijoux tels que colliers/chaînes et bagues!
- veiller également à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine!
- signaler immédiatement à l'exploitant toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité!

1.05.02 Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé comprend les personnes ayant acquis une formation professionnelle dans le domaine de l'électrique/électronique et de la mécanique. Il est chargé de la lubrification, l'entretien, la réparation et du réglage de la machine.

Le personnel spécialisé est en devoir d'observer les points suivants et de:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'il effectue!
- faire en sorte que le commutateur principal soit éteint et ne puisse être rallumé avant de procéder aux travaux de réglage et de réparation!
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension! Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- couper la machine du réseau pneumatique pour les travaux d'entretien et de réparation de dispositifs pneumatiques de cette dernière. Exceptions: uniquement pour les essais de fonctionnement.
- remettre en place les caches de protection et refermer l'armoire de commande électrique après les travaux de réparation et d'entretien!

1.06 Avertissements

Pendant le fonctionnement de la machine, une zone de manoeuvre de **1 m** doit rester libre devant et derrière la machine, afin d'assurer la liberté d'accès à tout moment.

Pendant le fonctionnement, ne pas approcher les mains de l'aiguille!
Danger de blessure!

Pendant les travaux de réglage, ne pas laisser d'objets sur le plateau ou près de la plaque à aiguille! Ces objets risqueraient d'être coincés ou projetés!
Danger de blessure!

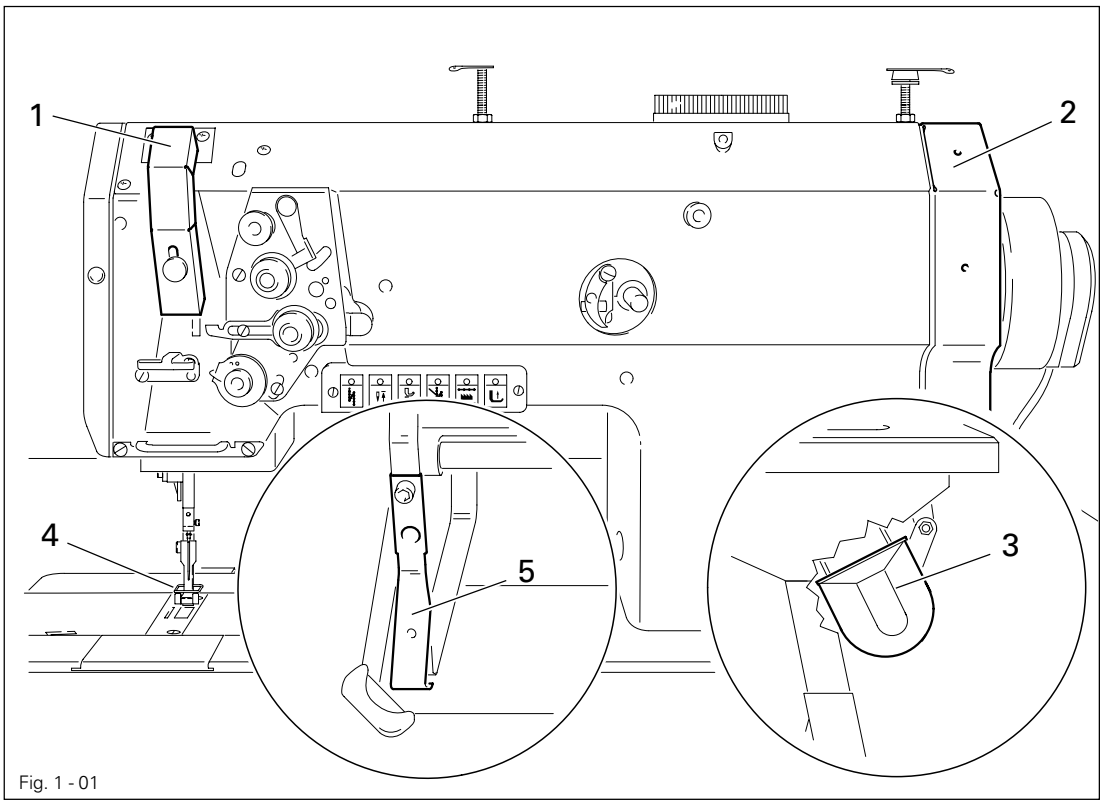


Fig. 1 - 01

Ne pas utiliser la machine sans le garde-releveur de fil **1**!
Danger de blessure par le mouvement du releveur de fil!

Ne pas utiliser la machine sans les garde-courroie **2** et **3**!
Danger de blessure par le mouvement rotatif de la courroie!

Ne pas utiliser la machine sans le protège-doigts **4**!
Danger de blessure par l'aiguille!

Ne pas utiliser la machine sans la sécurité de basculement **5**!
Danger de pincement entre la tête de machine et le plateau!

2 Utilisation conforme aux prescriptions

Les PFAFF 1525 et 1525-S sont des piqueuses spécialement rapides à une aiguille avec transport inférieur, transport supérieur, transport de l'aiguille et grand préhenseur.

La PFAFF 1525-G est une piqueuse spécialement rapide à une aiguille avec transport inférieur, transport supérieur, transport de l'aiguille et préhenseur extrêmement grand.

La PFAFF 1526 est une piqueuse spécialement rapide à deux aiguilles avec transport inférieur, transport supérieur, transport de l'aiguille et grand préhenseur.

Ces machines sont destinées à la réalisation de coutures au point noué dans l'industrie textile.

Toute utilisation non agréée par le constructeur est considérée comme étant "non conforme aux prescriptions". Le constructeur décline toute responsabilité pour les endommagements résultant d'une utilisation non conforme aux prescriptions. L'utilisation conforme aux prescriptions implique également le respect des mesures d'utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation prescrites par le constructeur.

3 Caractéristiques techniques

3.01 PFAFF 1525, PFAFF 1526 ◆

Type de point: ..... 301 (point noué)
Système d'aiguilles : 134-35

Modèle:
PFAFF 1525: CN8; DN8
PFAFF 1526: CN8

Epaisseur d'aiguille en 1/100 mm :
Modèle: CN8: ..... 100 - 140
Modèle: DN8: ..... 150 - 200

Grosseur de fil maxi.. (Synthétique▲):
Modèle: CN8: 15/3
Modèle: DN8: 8/3

Passage sous le pied presseur ..... 18 mm
Largeur du passage: ..... 285 mm
Hauteur du passage: ..... 115 mm
Longueur de point maximum: ..... 8 mm

Bruits de fonctionnement :
Niveau sonore lié au poste de travail en fonction de la vitesse de couture
(bruit mesuré selon DIN 45 635-48-A-1,ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)
PFAFF 1525 à n = 2800 pts/min: ..... L_{pA} = 78 dB(A) ■
PFAFF 1526 à n = 2400 pts/min: ..... L_{pA} = 80 dB(A) ■

Caractéristiques du moteur : ..... voir plaque signalétique du moteur

Consommation d'air par cycle de couplage: ..... 0,146 Nl

Poids net tête de machine PFAFF 1525: ..... env. 50 kg
Poids net tête de machine PFAFF 1526: ..... env. 52 kg
Poids brut PFAFF 1525: ..... env. 58 kg
Poids brut PFAFF 1526: ..... env. 60 kg

◆ Sous réserve de modifications techniques

▲ ou épaisseurs comparables d'autres types de fils

■ K_{pA} = 2,5 dB

Vitesse maximum

La vitesse maximum dépend de la matière devant être cousue et de la course du pied entraîneur.

Relevage du pied entraîneur	PFAFF 1525, 1525-S, Vitesse de rotation maximale/min. Exécution B et C	PFAFF 1525-G, Vitesse de rotation maximale/min. Exécution C	PFAFF 1525-G, Vitesse de rotation maximale/min. Exécution D
1 - 2 mm	4000	3400	2700
2,5 - 4 mm	2800	2800	2700
4,5 - 5 mm	2200	2200	2200
5,5 - 7 mm	1800	1800	1800

Relevage du pied entraîneur	PFAFF 1526 Vitesse maximale en pts/min. pour un écartement porthub d'aiguille jusqu'à:				
	6 mm	12 mm	20 mm	28 mm	40 mm
1 mm	3800	3600	3400	3200	3000
2 mm	3400	3200	3000	2850	2700
3 mm	3000	2850	2700	2500	2300
4 mm	3000	2500	2300	2150	2000
5 mm	2200	2100	2000	1900	1800
6 mm	1800	1900	1800	1700	1600
7 mm	1800	1700	1600	1500	1400

3.02 Versions possibles et équipements additionnels

Modèle CN8: ..... pour le traitement de matériaux moyennement lourds
Modèle DN8: ..... pour le traitement de matériaux lourds

Accessoires :

-731/02 ..... couteau-raseur
-900/81 ..... coupe-fil
-900/82 ..... coupe-fil
-900/86 ..... coupe-fil
-909/12 ..... Serre-fil à commande pneumatique
-910/04 ..... relève-pied automatique
-911/35 ..... dispositif à points d'arrêt
-918/29 ..... Modification rapide des longueurs de course et de point
-926/06 ..... Dispositif de détection de la réserve en fil dans la bobine

4 Mise au rebut de la machine

- Il appartient au client de veiller à ce que la machine soit mise au rebut comme il se doit.
- Les matériaux utilisés pour cette machine sont: l'acier, l'aluminium, le laiton ainsi que diverses matières plastiques.
  La partie électrique est composée de matières plastiques et de cuivre.
- La machine doit être mise au rebut en respectant les dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné, en faisant éventuellement appel aux services d'une entreprise spécialisée.

Veiller à ce que les pièces enduites de graisse soient éliminées en fonction des dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné!

5 Transport, emballage et stockage

5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client

Les machines sont livrées complètement emballées

5.02 Transport interne chez le client

Le constructeur décline toute responsabilité pour les transports internes chez le client ou jusqu'aux divers lieux d'utilisation.
Veiller à ce que les machines soient uniquement transportées en position verticale.

5.03 Elimination de l'emballage

L'emballage de cette machine est composé de papier, carton, et de fibres VCE.
Il appartient au client de veiller à ce que cet emballage soit éliminé comme il se doit.

5.04 Stockage

En cas de non-utilisation de la machine, celle-ci peut être stockée pendant 6 mois maximum. Elle doit alors être protégée de la poussière et de l'humidité.
Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent être traitées contre la corrosion, par ex. par application d'un film d'huile.

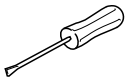
6 Signification des symboles

Dans ce manuel d'utilisation, les opérations à effectuer ou informations importantes sont soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:

Remarque, information

Nettoyage, entretien

Lubrification



Maintenance, réparation, ajustage, entretien
(opérations réservées au personnel spécialisé)

7 Eléments de commande

7.01 Commutateur principal

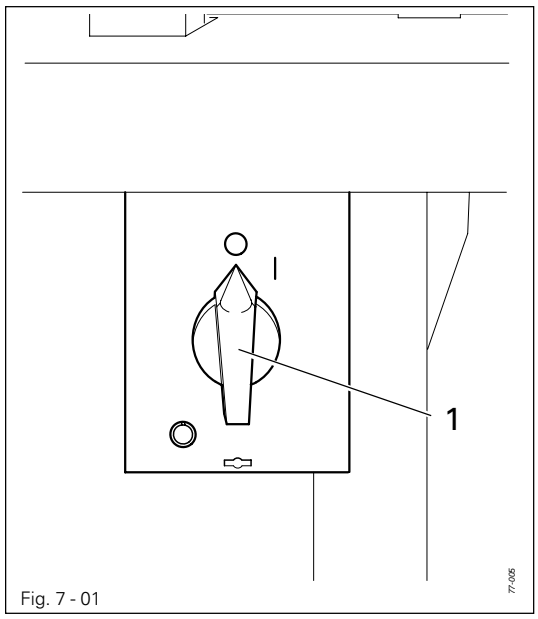


Fig. 7 - 01

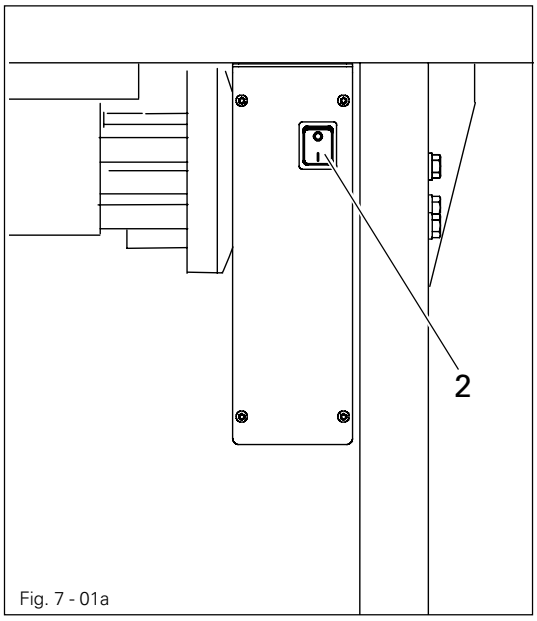


Fig. 7 - 01a

Machines avec Quick-EcoDrive

- Pour mettre la machine en marche ou à l'arrêt, tournez l'interrupteur général **1**.

Machines avec Quick-PicoDrive

- Pour mettre la machine en marche ou à l'arrêt, actionnez l'interrupteur général **2**.

7.02 Touches sur la tête de machine

(la PFAFF 1525-S ne présente pas de clavier)

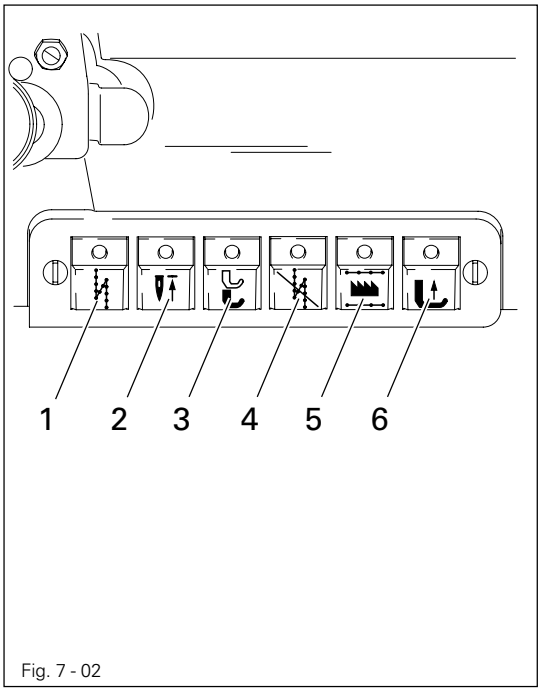


Fig. 7 - 02

- Chaque touche commande une fonction précise.

Touche **1**: Couture en marche arrière ou arrêt intermédiaire dans la couture

Touche **2**: Relever l'aiguille

Touche **3**: Activation de la course du pied entraîneur sélectionnée au préalable (pour les machines avec régulation instantanée de la course du pied entraîneur -918/29)
Diode allumée = grande course
Diode éteinte = petite course

Touche **4**: Suppression d'un arrêt

Touche **5**: Activation de la longueur de point présélectionnée (pour les machines avec régulation instantanée de la course du pied entraîneur -918/29)
Diode allumée = grande longueur de point
Diode éteinte = petite longueur de point

Touche **6**: Touche d'arrêt d'urgence. Le pied presseur et l'aiguille se relèvent et la machine s'éteint
(diode allumée).

7.03 Pédale

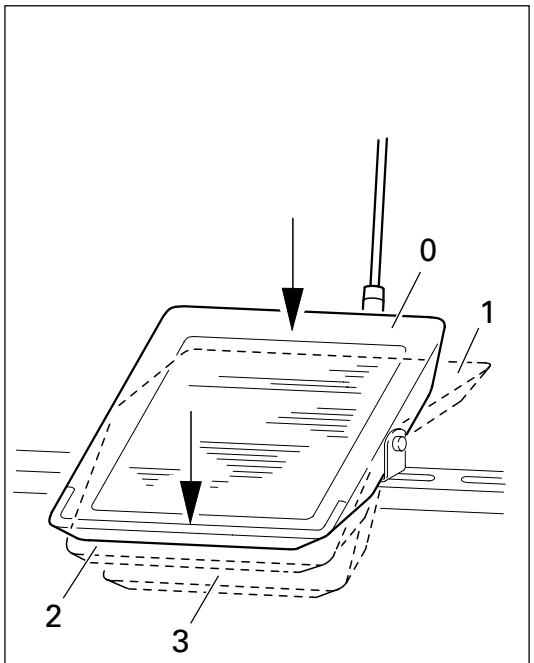


Fig. 7 - 03

0 = position neutre

1 = couture

2 = remontée du pied presseur

3 = coupe des fils

Pour les autres fonctions de la pédale, voir le mode d'emploi du moteur.

7.04 Palpeur à genouillère

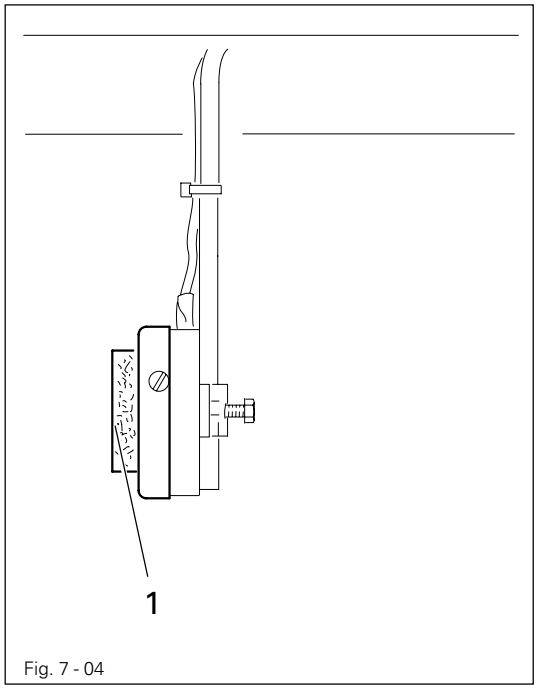


Fig. 7 - 04

- Le palpeur à genouillère **1** permet de passer d'une course du pied entraîneur préréglée à une autre.

Les courses du pied entraîneur élevées réduisent la vitesse de couture.
La fonction du palpeur à genouillère peut être modifiée, voir le mode d'emploi du moteur.

7.05 Bouton de fixation du pied presseur

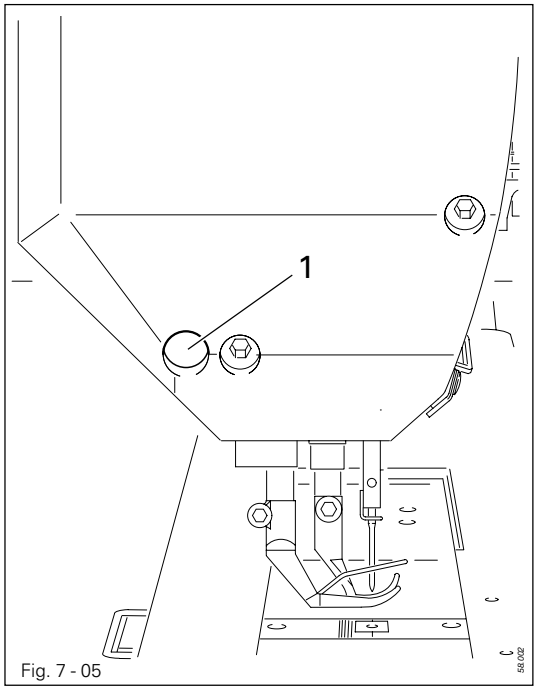


Fig. 7 - 05

- Pour fixer le pied presseur en position haute, le relever en appuyant sur la pédale, puis presser le bouton **1** et relâcher la pédale.
- Pour débrayer la fixation, soulever brièvement le pied presseur en appuyant sur la pédale.

7.06 Réglage de la longueur de point (sur les PFAFF 1525 et 1526)

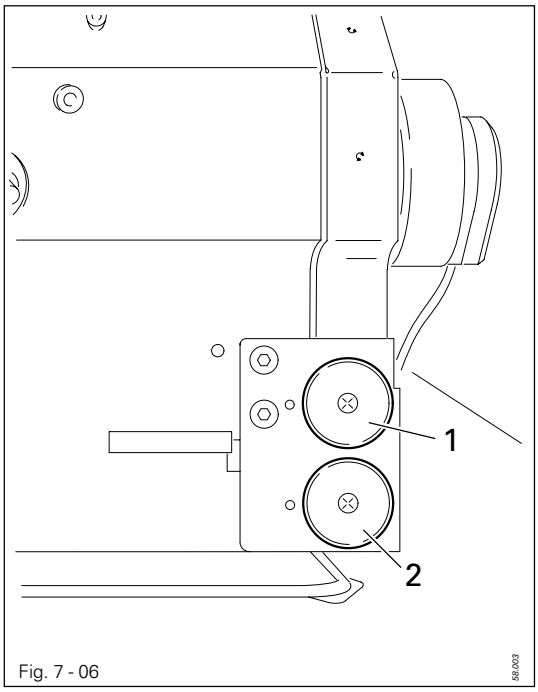


Fig. 7 - 06

- Les roues de réglage **1** et **2** servent au préréglage des longueurs de point.
- Pour procéder à un tel réglage, appuyer et tourner simultanément les roues de réglage.
- La longueur de point maximale se règle à la roue **1** et la longueur de point minimale à la roue **2**.
- Pour activer les longueurs de point préréglées, presser la touche **5** selon le **chapitre 7.02 relatif aux Touches sur la tête de machine**.

7.07 Réglage de la longueur de point (sur la PFAFF 1525 - S)

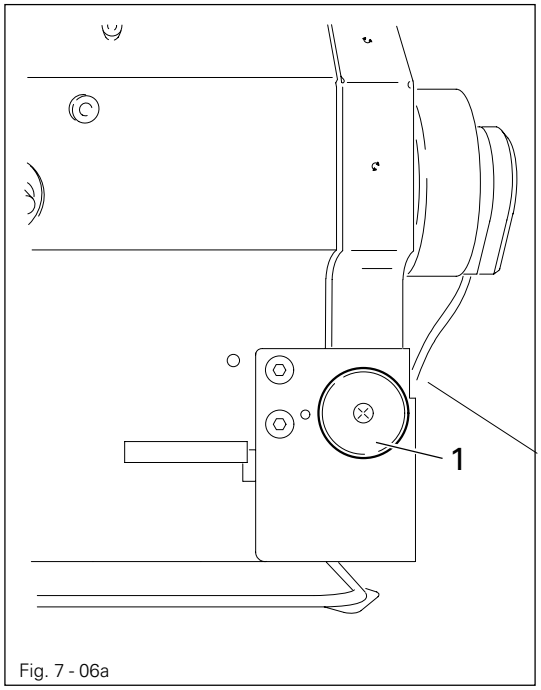


Fig. 7 - 06a

- La molette de réglage 1 permet de sélectionner la longueur des points.

7.08 Touche d'inversion du sens de marche

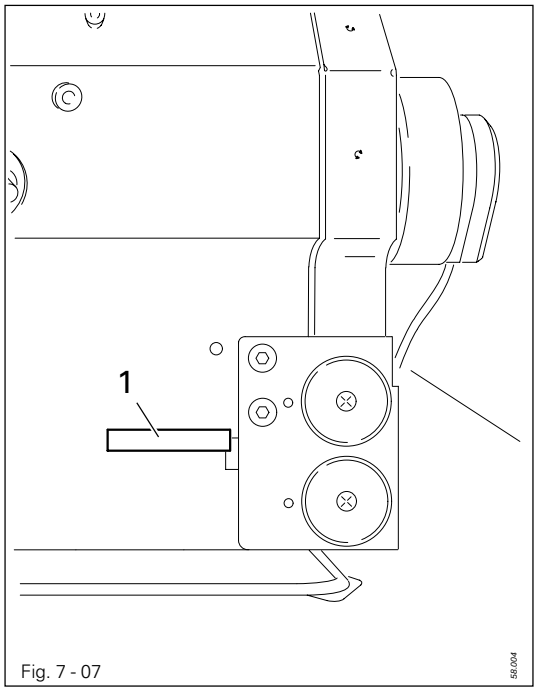


Fig. 7 - 07

- Pour coudre en marche arrière, actionner la touche d'inversion du sens de la marche 1.

7.09 Couteau-raseur -731/02

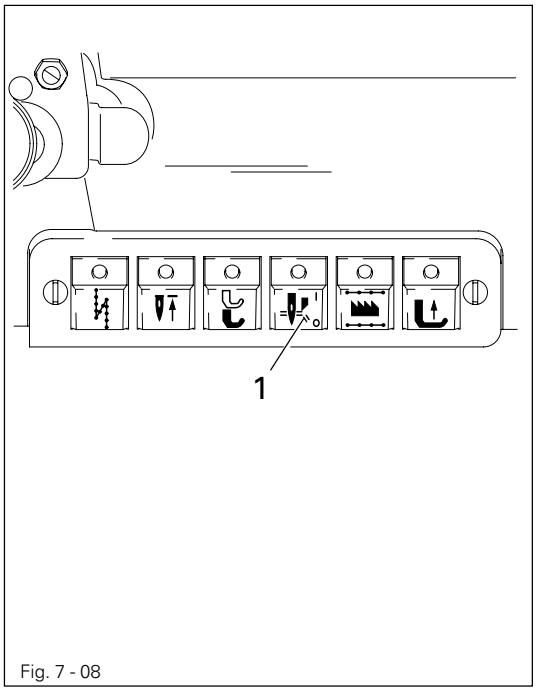
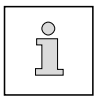


Fig. 7 - 08

Ne pas approcher les doigts du couteau en marche! Danger de blessure!

- La touche **1** permet d'embrayer et de débrayer la commande du couteau.



La touche pour la suppression de l'arrêt n'existe pas; voir le **chapitre 7.02 relatif aux Touches sur la tête de machine.**

7.10 Tension supplémentaire du fil d'aiguille

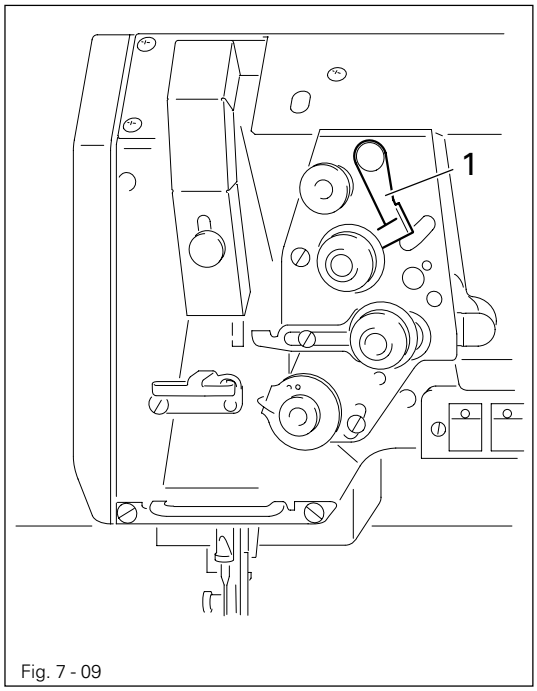


Fig. 7 - 09

- Pour augmenter la tension du fil d'aiguille, faire pivoter le levier **1** vers la droite.

7.11 Réglage de la levée du pied entraîneur

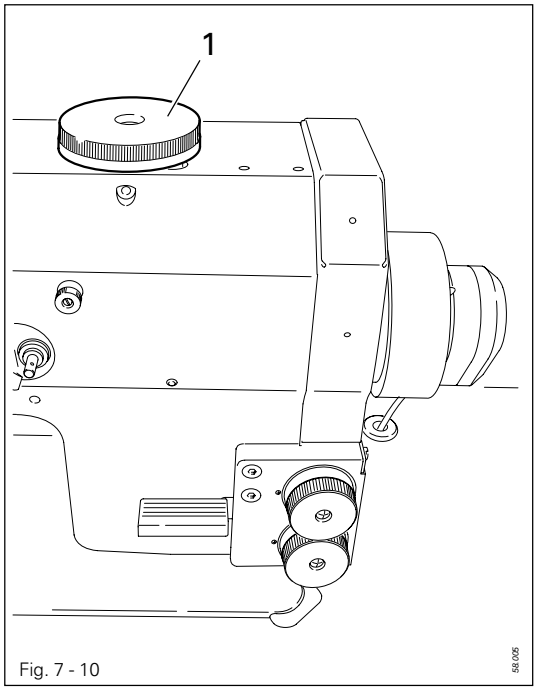


Fig. 7 - 10

- La levée du pied entraîneur peut être modifiée par rotation du volant **1**.

La course maximale du transport supérieur est limitée côté usine. La limitation peut être modifiée par le personnel qualifié, voir Introduction aux réglages, chapitre **13.05.11 Course du transport supérieur**.

7.12 Contrôleur de canette -926/06

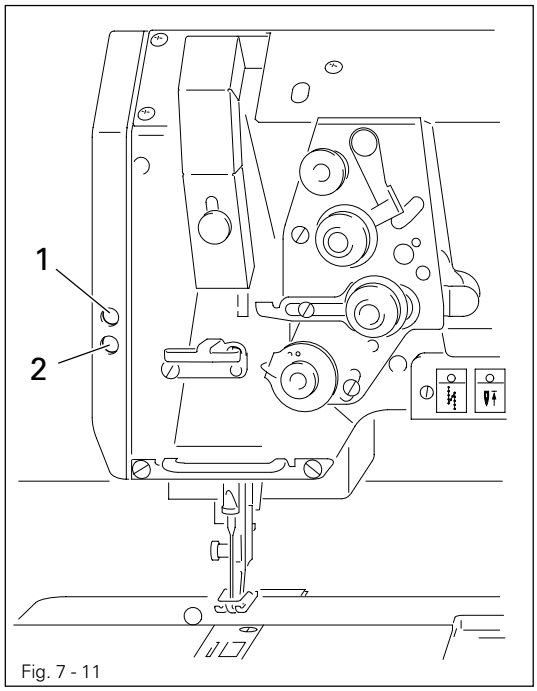


Fig. 7 - 11

PFAFF 1525

- Quand le fil de canette est presque épuisé, la diode **1** clignote et la machine s'arrête.

PFAFF 1526

- Quand le fil de canette est presque épuisé, la diode **1** (canette gauche) ou **2** (canette droite) clignote.

Pour finir la couture, lâcher la pédale et réappuyer en marche avant.

7.13 Contrôle du fil dans la bobine par comptage des points

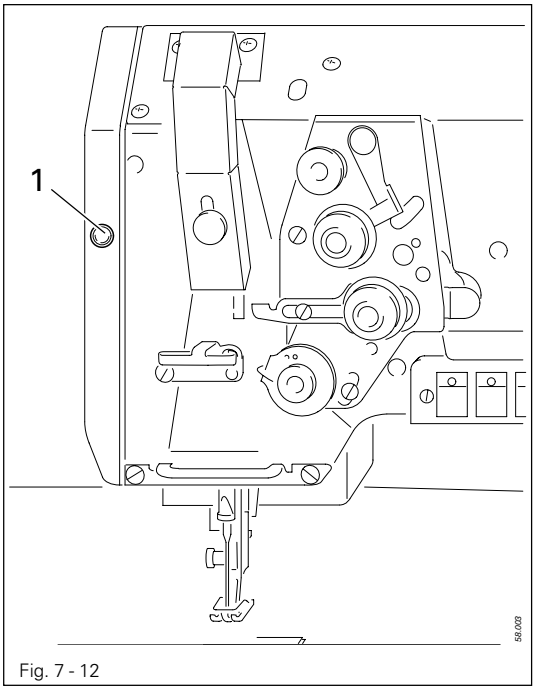


Fig. 7 - 12

- La diode électroluminescente **1** clignote lorsque le nombre de points préréglé est atteint.

Après le remplacement de la bobine, vous devez appuyer sur la touche parcourir du tableau de commande.

- Préréglage du nombre de points, voir panneau de commande dans le manuel d'utilisation.

7.14 Panneau de commande

(uniquement sur les machines avec Quick-EcoDrive et Quick-PicoDrive)

La description est disponible dans les instructions de service séparées pour le panneau de commande.

8 Installation et première mise en service

L'installation et la première mise en service de la machine doivent seulement être effectuées par des spécialistes qualifiés. Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées.

Si la machine a été fournie sans plateau, le bâti prévu ainsi que la table doivent supporter le poids de la machine et du moteur de façon fiable.
Le socle doit être suffisamment solide, afin de garantir une couture en toute sécurité.

8.01 Installation

Sur le lieu d'installation devront se trouver des branchements adéquats pour l'alimentation électrique ; voir le **chapitre 3 Caractéristiques techniques**.
Un sol parfaitement plan et ferme ainsi qu'un éclairage suffisant devront également y être assurés

Pour des raisons relatives à l'emballage, la plaque de table a été abaissée.
Pour le réglage en hauteur de la plaque de table voir le point suivant.

8.01.01 Réglage en hauteur de la plaque de table

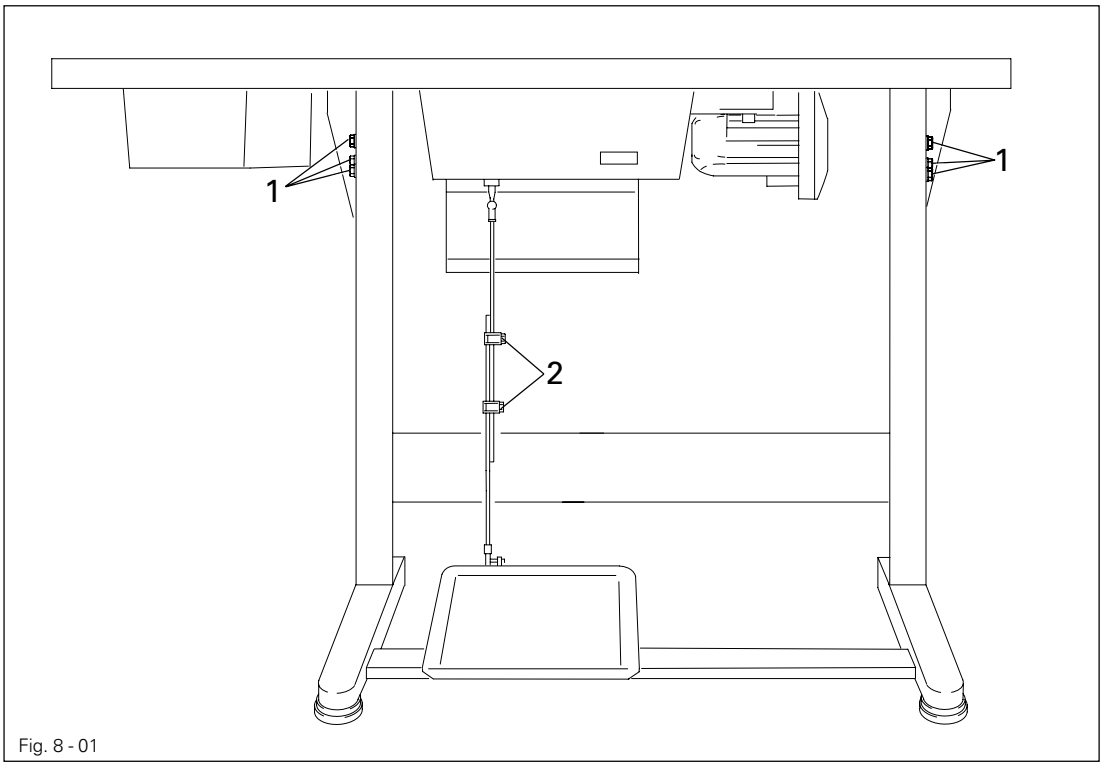


Fig. 8 - 01

- Desserrer les vis **1** et **2** et régler la plaque de table à la hauteur voulue.
- Resserrer fermement les vis **1**.
- Placer la pédale dans la position souhaitée et resserrer les vis **2**.

8.01.02 Montage du moteur (uniquement avec le moteur Quick)

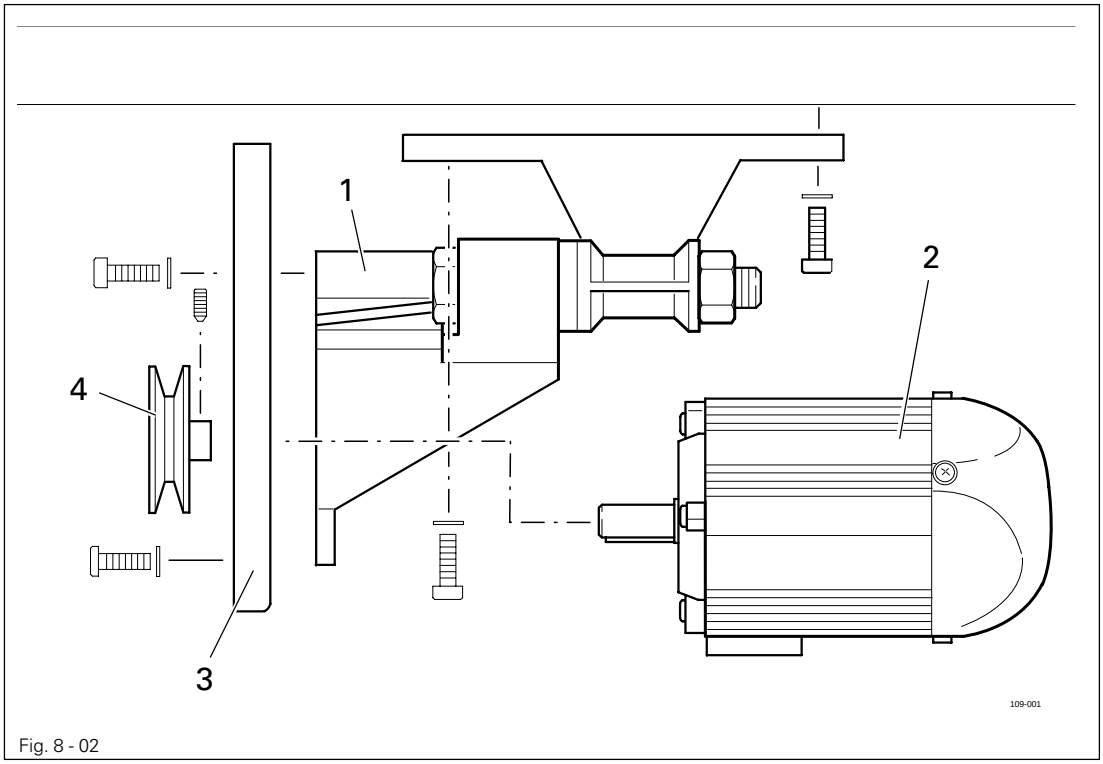


Fig. 8 - 02

- Monter le support **1** du moteur, le moteur **2**, le support **3** du garde-courroie et la poulie de courroie **4** conformément à la **fig. 8-02**.

8.01.03 Tension de la courroie trapézoïdale

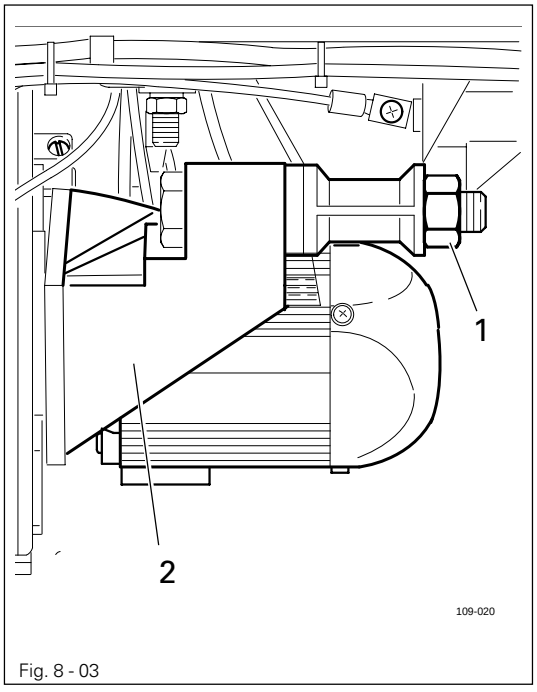


Fig. 8 - 03

- Mettre la courroie trapézoïdale en place.
- Desserrer l'écrou **1** et tendre la courroie par rotation correspondante du support de moteur **2**.
- Resserrer l'écrou **1**.

8.01.04 Montage du protège-courroie inférieur

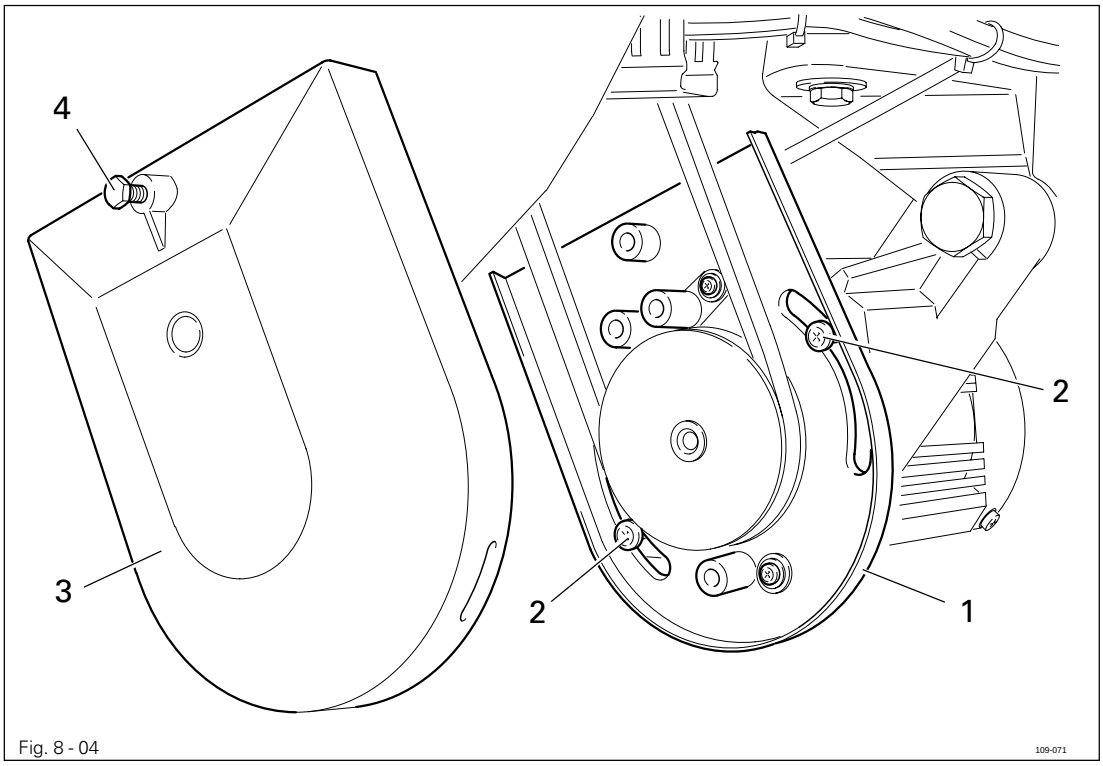


Fig. 8 - 04

- Desserrer les vis **2** et aligner le support **1** du protège-courroie de façon que la poulie motrice et la courroie trapézoïdale puissent tourner librement.
- Resserrer les vis **2**.
- Fixer le protège-courroie **3** par la vis **4**.

Sur le **fig. 8-04** est représenté un moteur Quick. Avec un autre moteur, procéder selon les Instructions de service de ce moteur.

8.01.05 Montage du garde-courroie supérieur

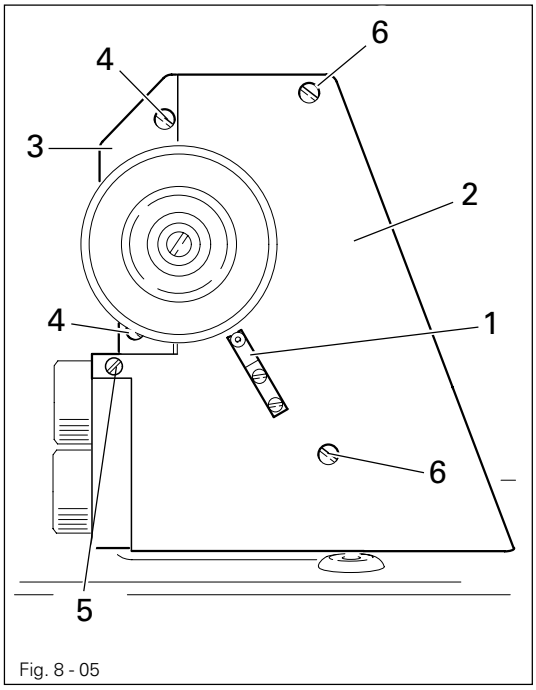


Fig. 8 - 05

- Visser la pièce d'arrêt **1** sur la moitié droite **2** du garde-courroie.
- Visser la moitié gauche **3** par les vis **4**.
- Glisser la moitié droite **2** avec ses fentes derrière les têtes des vis de fixation **6** et la visser par les vis **5** et **6**.

8.01.06 Montage du synchronisateur

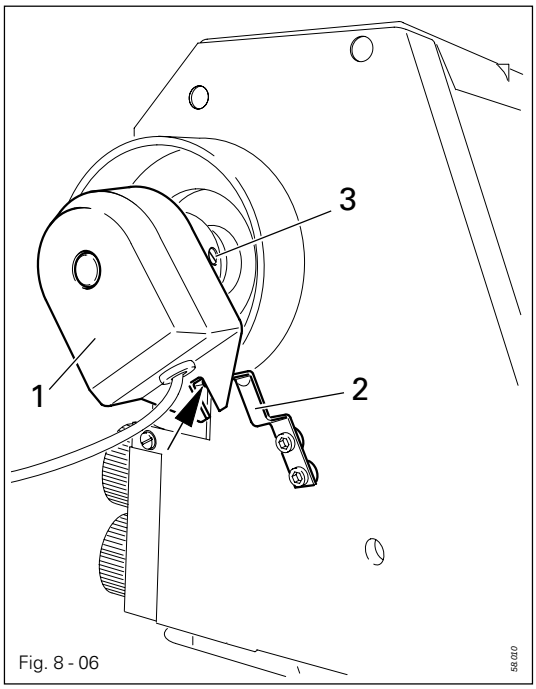


Fig. 8 - 06

- Enfoncer le synchronisateur **1** sur l'arbre, de manière à ce que la cale **2** se trouve dans l'encoche du synchronisateur (flèche).
- Serrer la vis **3**.
- Branchez le connecteur du transmetteur de position au niveau du boîtier de commande.
- Réglez le transmetteur de position, voir chapitre **8.05 Position initiale de la machine.**

8.01.07 Montage de la sécurité de basculement

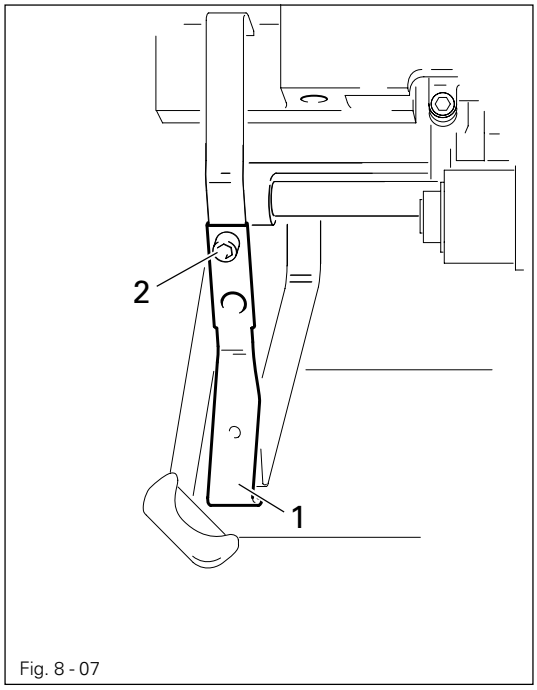


Fig. 8 - 07

- Visser la sécurité de basculement **1** livrée avec les accessoires à l'aide de la vis **2**.

Ne jamais utiliser la machine sans la sécurité de basculement. Danger de coincement des mains entre la tête de machine et le plateau!

8.01.08 Montage du porte-bobine

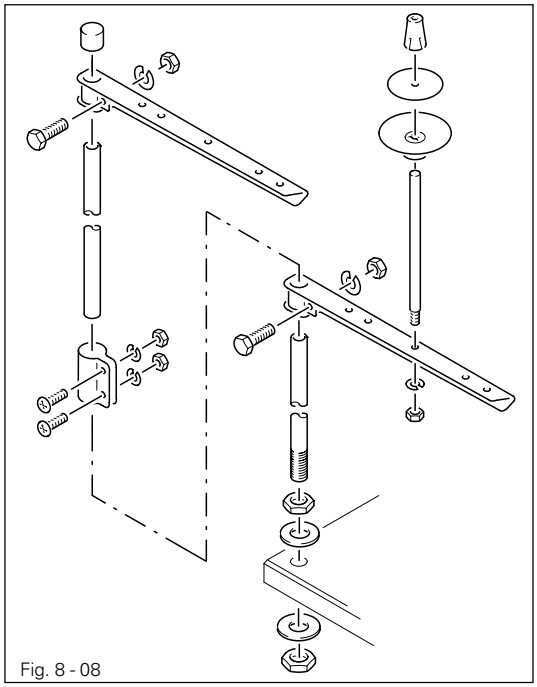
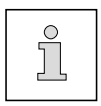


Fig. 8 - 08

- Monter le porte-bobine en se référant à la **fig. 8-08**.
- Ensuite, placer le support dans le trou du plateau, et le fixer à l'aide des écrous fournis.



Montage du plateau de table et schémas électriques
(voir le chapitre 11)

8.02 Raccorder les fiches et câbles de mise à la terre

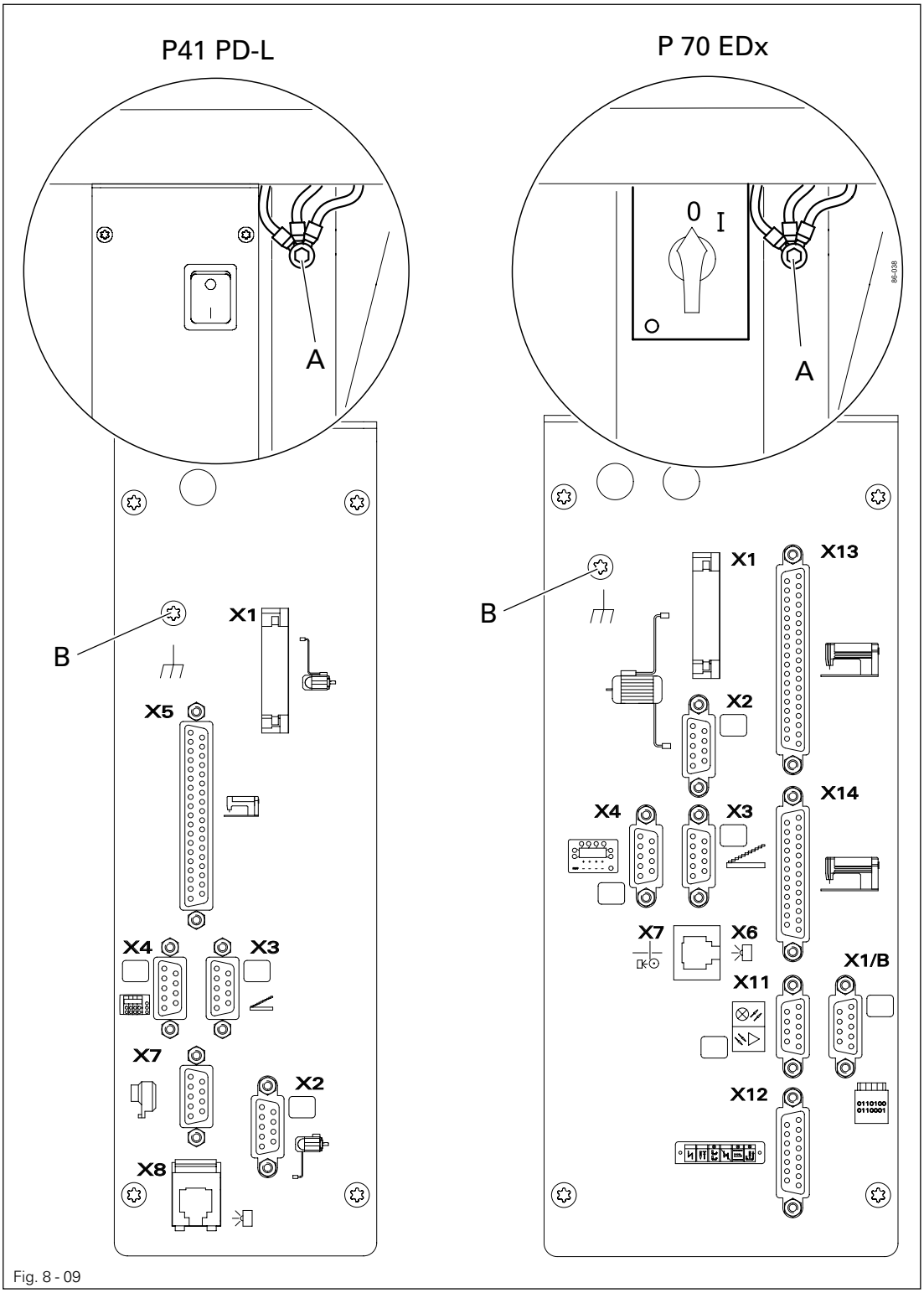
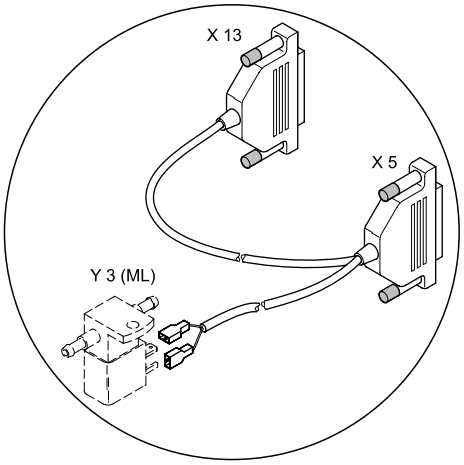


Fig. 8 - 09

- Branchez tous les connecteurs conformément aux désignations présentes sur le boîtier de commande.
- Fixez avec des vis au niveau du point de mise à la terre **A** le câble de mise à la terre de l'élément supérieur et de l'interrupteur général.
- Reliez les points de mise à la terre **A** et **B** au moyen d'un câble de mise à la terre.
- Fixez avec des vis au niveau du point de mise à la terre **B** le câble de mise à la terre du connecteur **X1**.



Attention!
Pour la commande P41 PD-L, le câble de connexion de l'adaptateur doit être relié avec la soupape à huile Y3.

8.03 Première mise en service

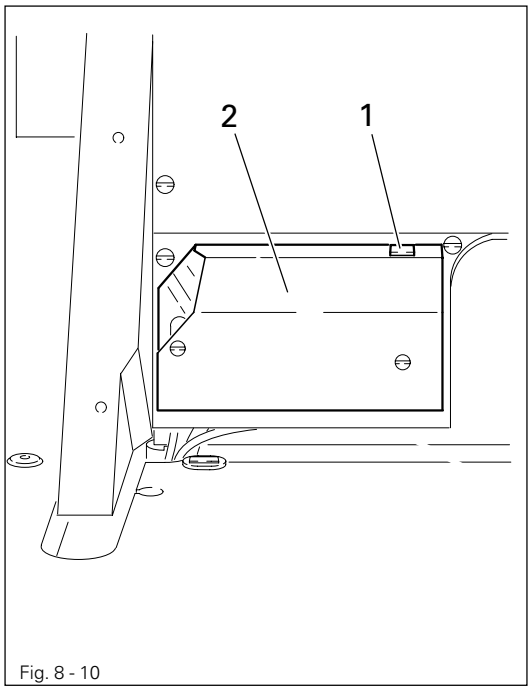


Fig. 8 - 10

- Contrôlez la présence éventuelle de dommages sur la machine, et en particulier au niveau des connexions électriques et des tuyaux pneumatiques de raccordement.
- Retirez le bouchon 1 du récipient à huile 2. Le bouchon ne sert qu'à sécuriser le transport et ne doit pas être employé pendant l'exploitation de la machine à coudre.
- Nettoyer soigneusement la machine (voir chapitre 10, "Maintenance et entretien").
- Faire vérifier par des spécialistes si le moteur de la machine peut être utilisé avec la tension de secteur existante et si son branchement est correct.

Si ces conditions ne sont pas respectées, ne mettre en aucun cas la machine en service!

Avant la première mise en service, faites vérifier par des spécialistes si le paramètre 799 (classe de machine) est sur « 3 » ou sur « 5 » et si le paramètre 800 (sens de rotation) est sur « 1 ». Le cas échéant, faites effectuer ce réglage (voir chapitre 8.05 Position initiale de l'entraînement de la machine).

La machine ne doit être branchée qu'à une prise mise à la terre !

- Raccorder la machine au système pneumatique. Le manomètre doit alors indiquer une pression d'env. 6 bars. Au besoin, régler cette valeur (voir chapitre 10.03, "Contrôle de la pression d'air").

8.04 Mise sous/hors tension de la machine

- Mettez la machine sous tension (voir chapitre **7.01 Commutateur principal**).

8.05 Position initiale de l'entraînement de la machine

8.05.01 Machines avec moteur Quick et commande P70 ED

- Mettez la machine en marche.
- Appuyez 2 x sur la touche **TE/Speed** pour appeler la saisie du mode de fonctionnement.
- Appuyez sur la **touche +/-** correspondante pour accéder au paramètre « **798** » et sélectionner le niveau de service **C**, voir chapitre Sélection du niveau de l'opérateur des instructions de service séparées concernant le panneau de commande.
- Sélectionnez le paramètre « **799** » en appuyant sur la **touche +/-** correspondante (Sélection de la classe de la machine).
- Mettez la valeur du paramètre sur « **3** » en appuyant sur la **touche +/-** correspondante.
- Sélectionnez le paramètre « **700** » en appuyant sur la **touche +/-** correspondante.
- Exécutez un point de couture en actionnant la pédale.
- Tournez le volant à main dans le sens de rotation jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille s'arrête à la hauteur du bord supérieur de la plaque de l'aiguille.
- Terminez le réglage du moteur de la machine à coudre en appuyant sur la touche **TE/Speed**.

8.05.02 Machines avec Quick-PicoDrive et commande P41 PD-L

- Mettez la machine en marche.
- Appelez la saisie des paramètres en appuyant sur la **touche parcourir**.
- En appuyant sur la touche **TE**, vous commutez les touches de fonction pour la saisie (la DEL s'allume au niveau de la touche **TE**).
- Appuyez sur les **touches +/-** correspondantes pour accéder au paramètre « **798** » et sélectionnez le niveau de service **C**, voir chapitre Sélection du niveau de l'opérateur des instructions de service séparées concernant le panneau de commande.
- Sélectionnez le paramètre « **799** » en appuyant sur les **touches +/-** correspondantes.
- Vérifiez si la valeur est sur « **5** », corrigez si nécessaire.
- Mettez la machine à l'arrêt puis de nouveau en marche, "**Pulley**" apparaît à l'écran.
- Appelez la saisie des paramètres en appuyant sur la touche parcourir.
- En appuyant sur la touche **TE**, vous commutez les touches de fonction pour la saisie (la DEL s'allume au niveau de la touche **TE**).
- Sélectionnez le paramètre « **798** » en appuyant sur les **touches +/-** correspondantes et sélectionnez le niveau de service **C**.
- Sélectionnez le paramètre « **800** » en appuyant sur les **touches +/-** correspondantes.
- Vérifiez si la valeur est sur « **I** » (sens de rotation du volant à main en direction de l'opérateur), corrigez si nécessaire.
- Appuyez sur la touche parcourir jusqu'à ce que "**Pulley**" apparaisse à l'écran.
- Actionnez la pédale pour permettre à la commande d'effetuer un cycle d'apprentissage. La machine fonctionne à bas régime jusqu'à achèvement du cycle d'apprentissage. Ce cycle ne peut être interrompu.
- L'affichage "Pulley" disparaît à la fin du cycle d'apprentissage - l'écran passe à l'affichage standard.
- Sélectionnez le paramètre « **700** » en appuyant sur les **touches +/-** correspondantes.
- Exécutez un point de couture en actionnant la pédale.
- Tournez le volant à main dans le sens de rotation jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille arrivant d'en haut s'arrête à la hauteur du bord supérieur de la plaque de l'aiguille.
- Terminez le réglage du moteur de la machine à coudre en appuyant sur la **touche parcourir**.

9 Équipement

Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité!

Tous les travaux d'équipement doivent uniquement être effectués par un personnel ayant reçu la formation nécessaire. Avant d'y procéder, actionner le commutateur principal ou retirer la prise secteur pour couper la machine du réseau!

9.01 Mise en place de l'aiguille

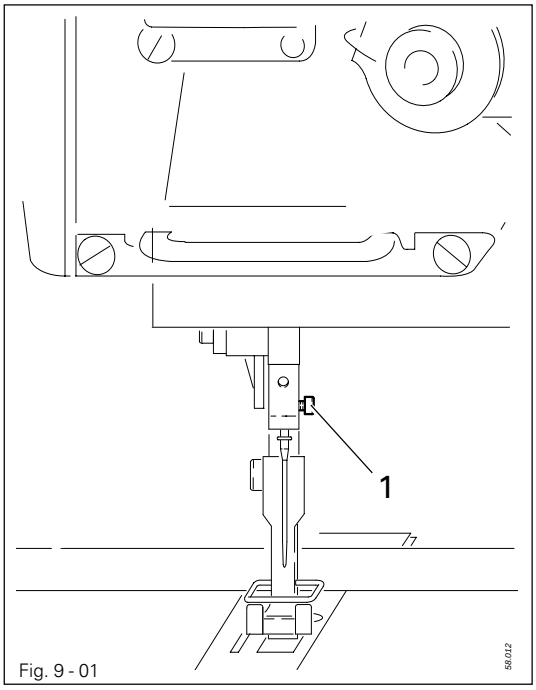


Fig. 9 - 01

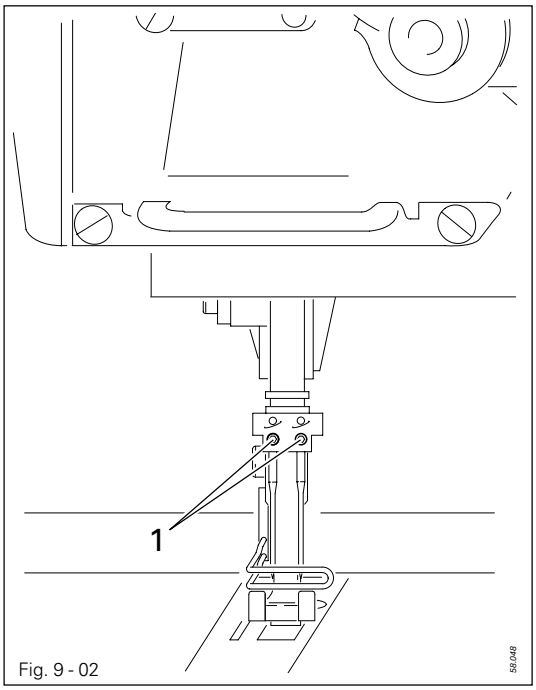


Fig. 9 - 02

Mettre la machine hors service.
Danger de blessure lors d'un démarrage involontaire de la machine!

N'utiliser que les aiguilles du système prévu pour cette machine ; voir le **chapitre 3 Caractéristiques techniques**

PFAFF 1525

- Amener la barre à aiguille en position haute et desserrer la vis **1**.
- Insérer l'aiguille jusqu'à la butée (la longue rainure d'aiguille doit alors être dirigée vers la gauche).
- Resserrer la vis **1**.

PFAFF 1526

- Amener la barre à aiguille en position haute et desserrer les vis **1**.
- Insérer les aiguilles jusqu'à leur butée (la longue rainure de l'aiguille gauche doit alors être orientée vers la droite, et celle de l'aiguille droite doit être dirigée vers la gauche).
- Resserrer les vis **1**.

Il est également possible d'utiliser le système d'aiguille 134 si la barre à aiguille est réglée en conséquence.
Le choix de l'aiguille se fait en fonction de la version de machine ainsi que du fil et de la matière utilisés (voir **chapitre 3 Caractéristiques techniques**).

9.02 Bobinage du fil de canette, réglage de la tension initiale du fil

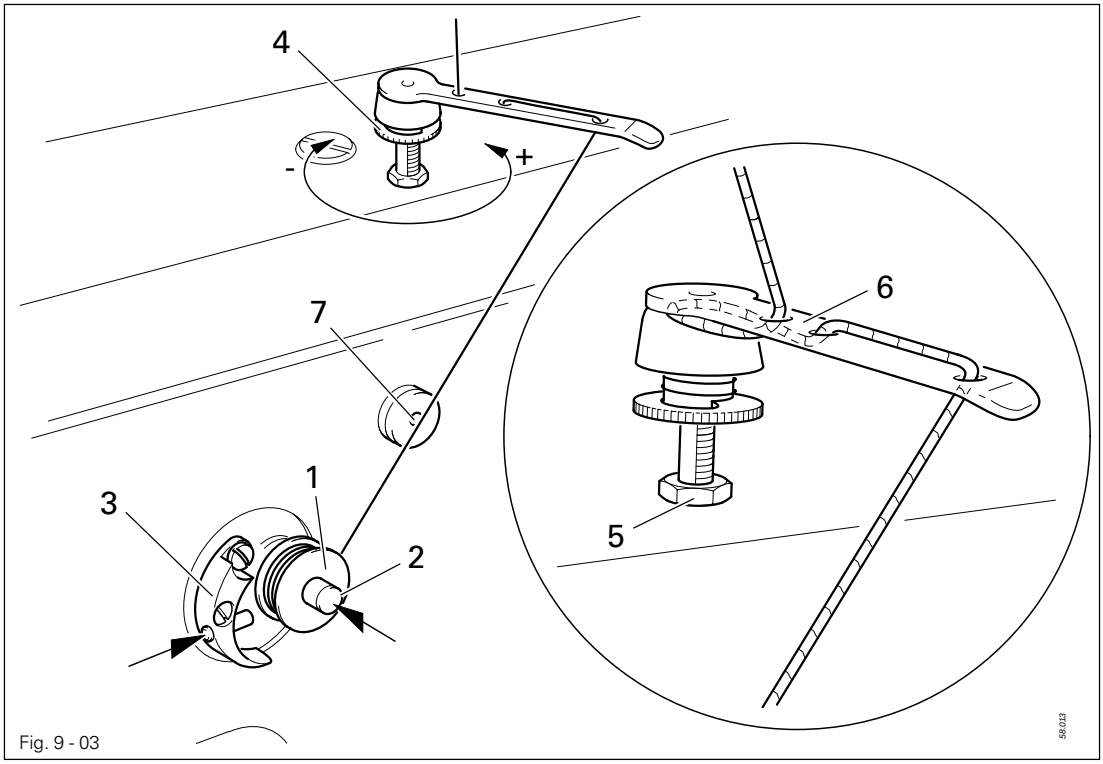


Fig. 9 - 03

- Placer la bobine **1** vide sur la broche de bobinoir **2**.
- Insérer le fil de la façon indiquée sur la **fig. 9-03** et l'enrouler plusieurs fois sur la bobine **1** en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Mettre le bobinoir en marche en pressant simultanément la broche de bobinoir **2** et le levier **3**.

La bobine se remplit pendant le processus de couture.

- La vis moletée **4** permet de régler la tension du fil sur la bobine **1**.
- Le bobinoir s'arrête automatiquement quand la bobine **1** est remplie.
- Faire passer le fil en dessous du couteau **7** et l'arracher. Ce faisant, le bout de fil est fixé.

Si le bobinage du fil est irrégulier:

- Desserrer l'écrou **5**.
- Faire tourner le guide-fil **6** en conséquence.
- Serrer l'écrou **5**.

9.03 Échange de la canette / Enfilage et réglage de la tension du fil de canette

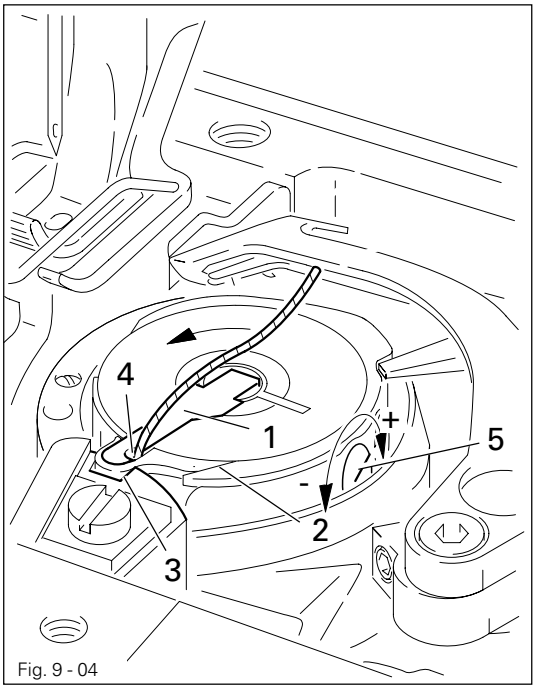


Fig. 9 - 04

Mettre la machine hors service. Danger de blessure lors d'un démarrage involontaire de la machine!

- Amener le releveur de fil en position haute.
- Ouvrir la glissière du plateau fondamental, soulever l'étrier **1** et retirer la canette. Mettre la nouvelle canette en place dans le crochet de telle sorte qu'elle tourne dans le sens de la flèche quand on tire sur le fil.
- Rabaisser l'étrier **1**.
- Faire passer le fil dans la fente **2**, puis autour du cornet **3** et dans le trou **4**. Refermer la glissière du plateau fondamental.
- Régler la tension du fil de canette en tournant la vis **5.**

Ne jamais mettre la machine en marche quand la glissière du plateau fondamental est ouverte. Danger de blessure par les pièces en rotation!

9.04 Enfilage du fil d'aiguille / Réglage de la tension du fil d'aiguille sur la PFAFF 1525

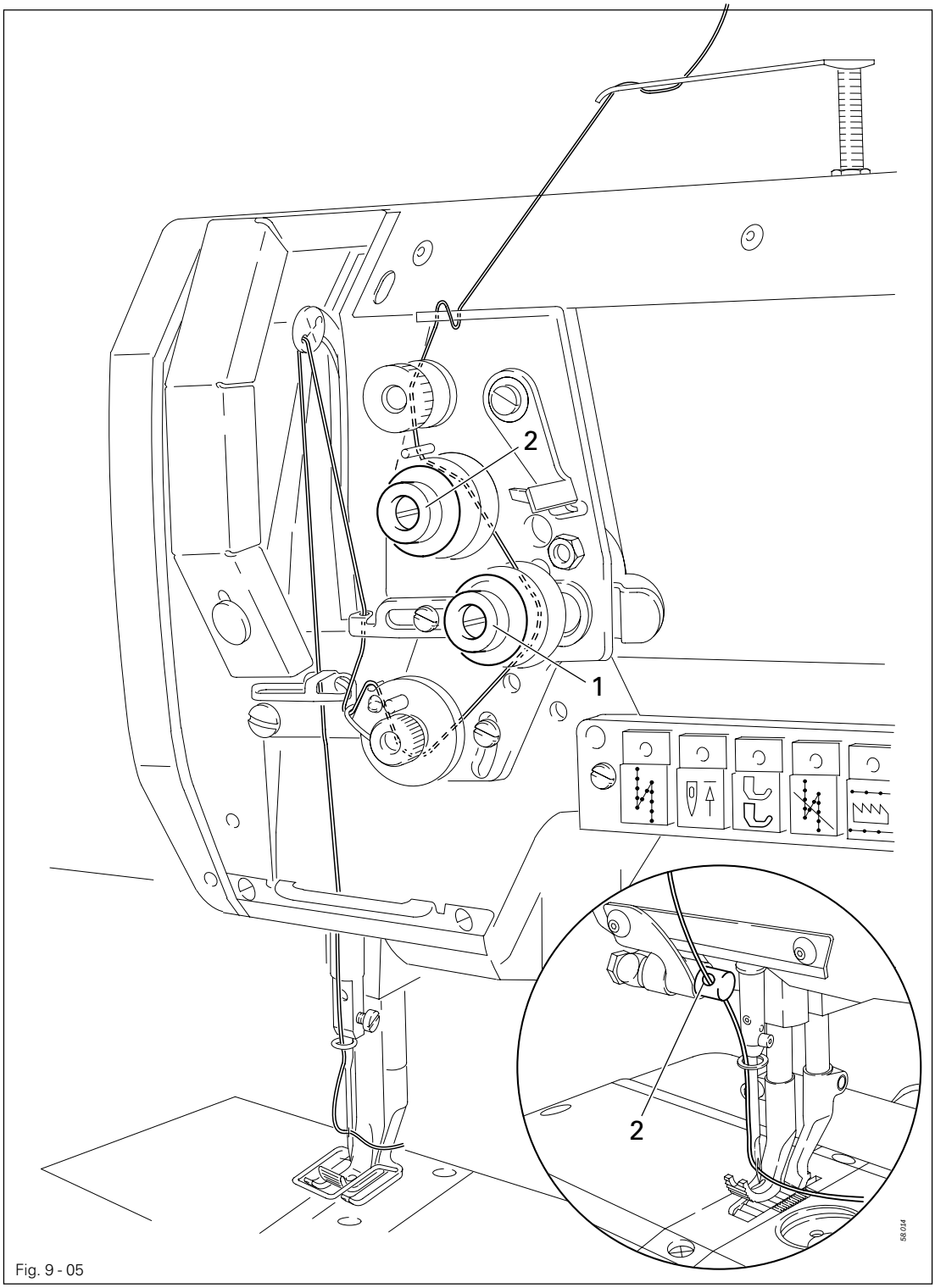


Fig. 9 - 05

Mettre la machine hors service.
Danger de blessure lors d'un démarrage involontaire de la machine!

- Enfiler la machine conformément à la **fig. 9-05**.
- Pour les machines avec la sous-classe -909/12, guidez le fil en plus à travers l'œillet **2**.
- Régler la tension du fil d'aiguille en tournant la vis moletée **1** ou **2**.

9.05 Enfilage du fil d'aiguille / Réglage de la tension du fil d'aiguille sur la PFAFF 1526

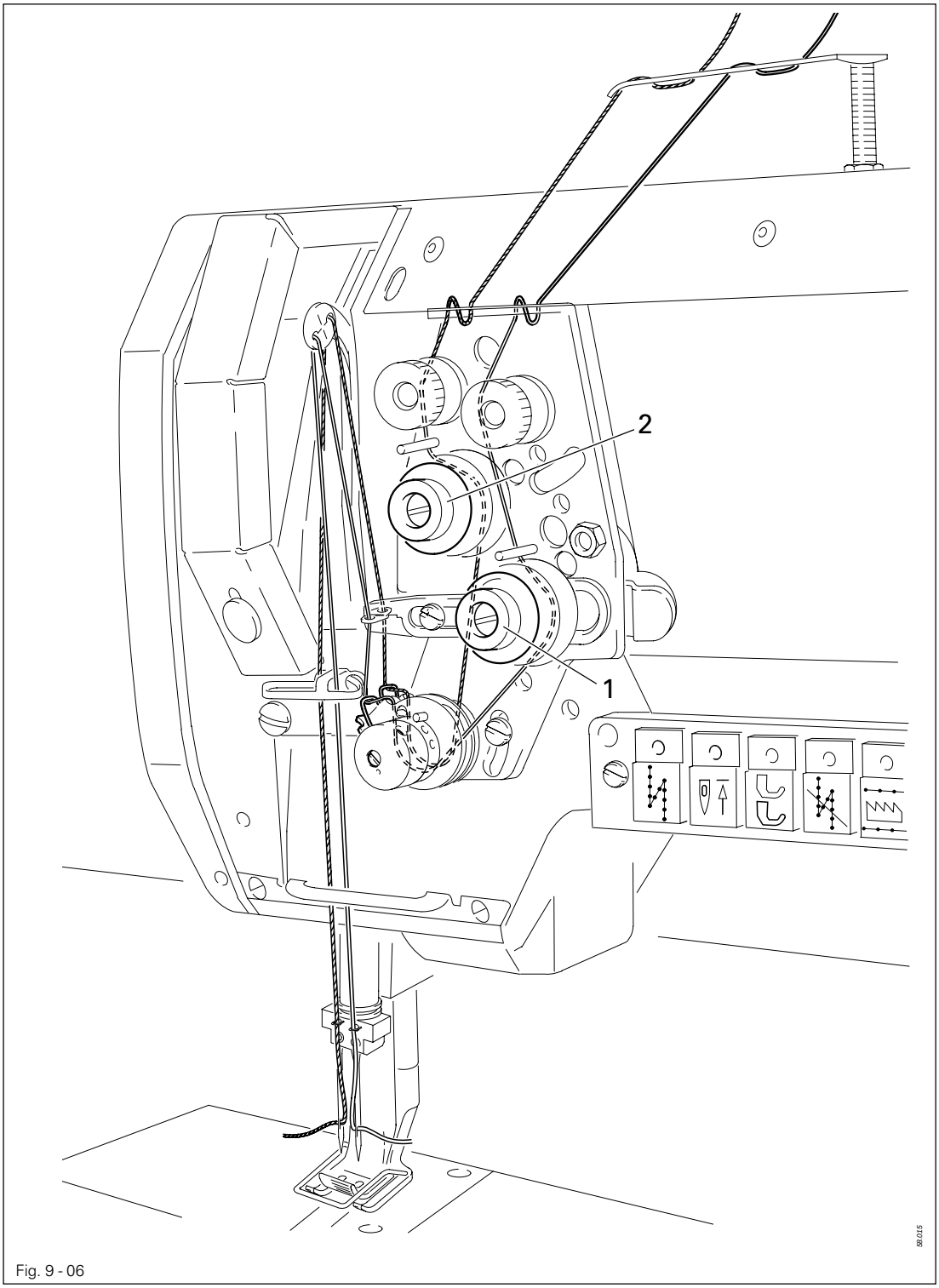


Fig. 9 - 06

Mettre la machine hors service.
Danger de blessure lors d'un démarrage involontaire de la machine!

- Enfiler la machine conformément à la **fig. 9-06**.
- Régler la tension du fil d'aiguille en tournant les vis moletées **1** (aiguille droite) et **2** (aiguille gauche).

10 Maintenance et entretien

Nettoyage du compartiment crochet	quotidien, et à plusieurs reprises en cas de service continu
Contrôle du niveau d'huile (réservoir d'huile de crochet)	quotidien, avant la mise en service
Contrôle / réglage de la pression d'air:	quotidien, avant la mise en service
Nettoyage du filtre à air du conditionneur d'air comprimé	selon les besoins

Ces intervalles de maintenance se rapportent à la durée de fonctionnement moyenne d'une machine pendant le service d'une équipe. Il est recommandé d'effectuer les opérations de maintenance plus souvent en cas de durée de fonctionnement supérieure de la machine.

10.01 Nettoyage du compartiment crochet

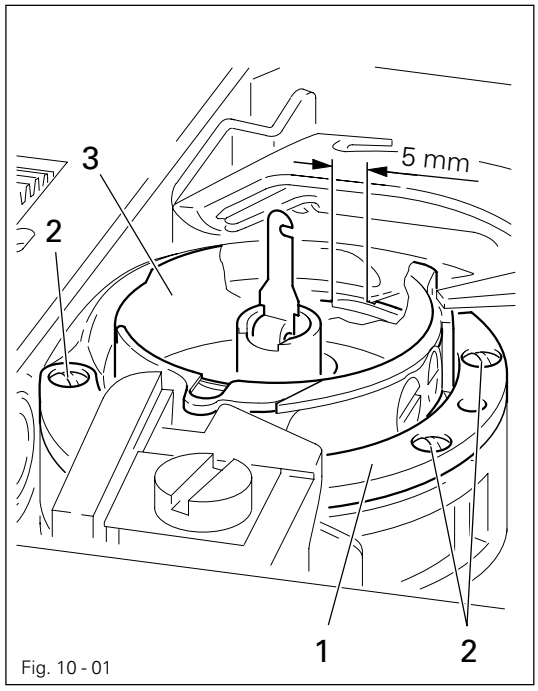


Fig. 10 - 01

Mettre la machine hors service. Danger de blessure lors d'un démarrage involontaire de la machine!

- Amener la barre à aiguille en position haute.
- Ouvrir la glissière du plateau fondamental et retirer la canette.
- Dévisser l'étrier **1** (vis **2**).
- Tourner le volant pour faire entrer la pointe de la boîte à canette **3** d'env. **5 mm** dans la rainure de la coursière de crochet.
- Retirer la boîte à canette **3**.
- Nettoyer la coursière du crochet.
- En replaçant la boîte à canette **3**, veiller à bien engager le talon de la boîte à canette **3** dans l'évidement de la pièce arrêt-capsule.
- Visser l'étrier **1**.
- Mettre la canette en place et refermer la glissière du plateau fondamental.

10.02 Huilage du crochet

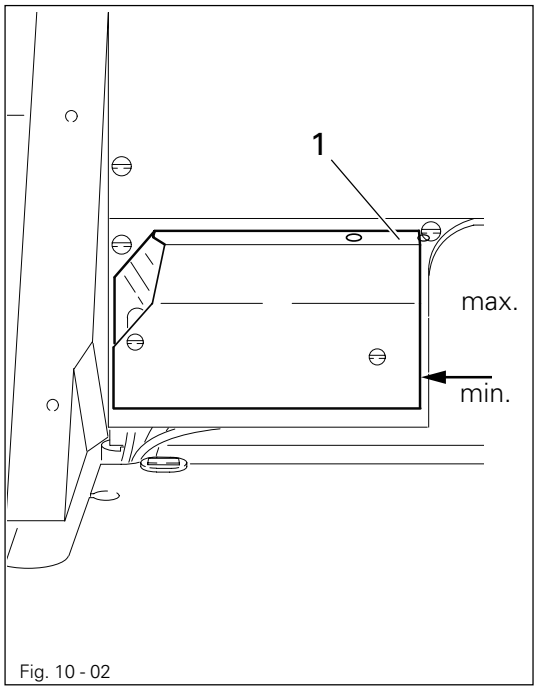


Fig. 10 - 02

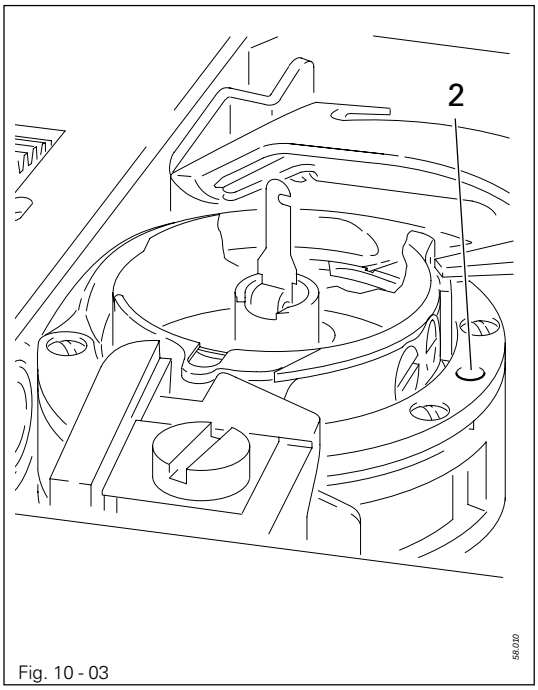


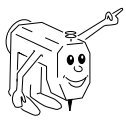
Fig. 10 - 03

Mettre la machine hors service.
Danger de blessure lors d'un démarrage involontaire de la machine!

Contrôlez le niveau d'huile avant chaque mise en service.
Le niveau d'huile ne doit pas tomber sous le marquage « **min.** » et ne doit pas dépasser le marquage « **max.** ».

- Selon les besoins, remplir le réservoir d'huile par le trou **1**.
- Avant la première mise en service et en cas d'arrêt prolongé de la machine, verser, en plus, **1 ou 2 gouttes** d'huile dans le trou **2** de l'étrier de crochet.

Utiliser uniquement une huile d'une viscosité moyenne de
22,0 mm²/s à **40°C** et d'une densité de **0,865 g/cm³** à **15°C**.



Nous recommandons l'huile pour machines à coudre PFAFF,
nº de commande **280-1-120-144**.

10.03 Contrôle / Réglage de la pression d'air

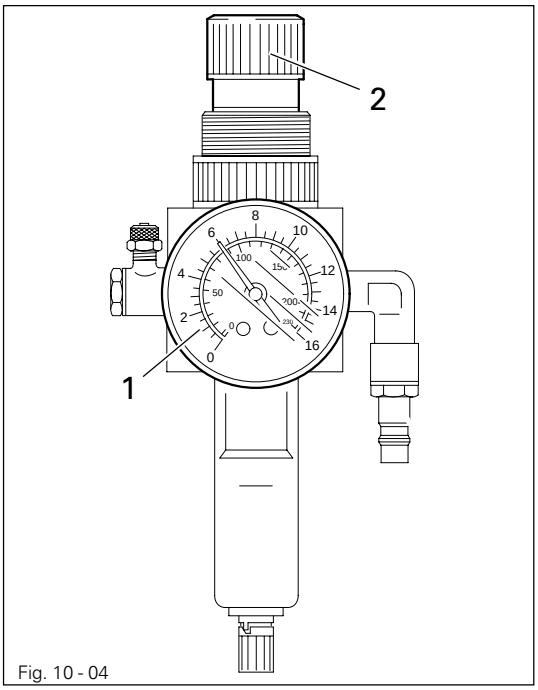


Fig. 10 - 04

- Avant chaque mise en service, contrôler la pression d'air au manomètre **1.**
- Le manomètre doit indiquer une pression d'air de **6 bars**.
- Au besoin, régler cette valeur.
- Pour cela, tirer le bouton **2** et le tourner de façon à ce que le manomètre indique une pression de **6 bars**.

10.04 Nettoyage du filtre du conditionneur d'air comprimé

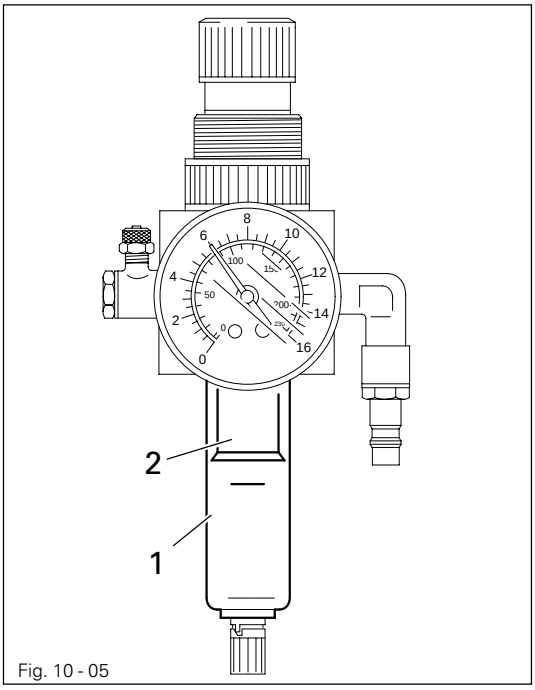


Fig. 10 - 05

Mettre la machine hors service.
Retirer le flexible d'air comprimé du conditionneur.

Purger le réservoir d'eau **1**:

- Le réservoir d'eau **1** est automatiquement purgé après que le flexible d'air comprimé du conditionneur ait été retiré

Nettoyer le filtre **2**:

- Dévisser le réservoir d'eau **1**.
- Sortir le filtre **2** en le tournant.
- Nettoyer le filtre à l'air comprimé ou avec de l'alcool isopropylique (n° de commande: 95-665 735-91).
- Remettre en place le filtre **2** en le tournant et revisser le réservoir d'eau **1**.

10.05 Réglages des paramètres

(uniquement sur les machines avec Quick-EcoDrive avec commande P70 ED ou Quick-PicoDrive avec commande P41 PD-L)

- La sélection du niveau de l'opérateur et la modification des paramètres sont décrites dans les instructions de service séparées pour l'entraînement.

10.05.01 Liste des paramètres

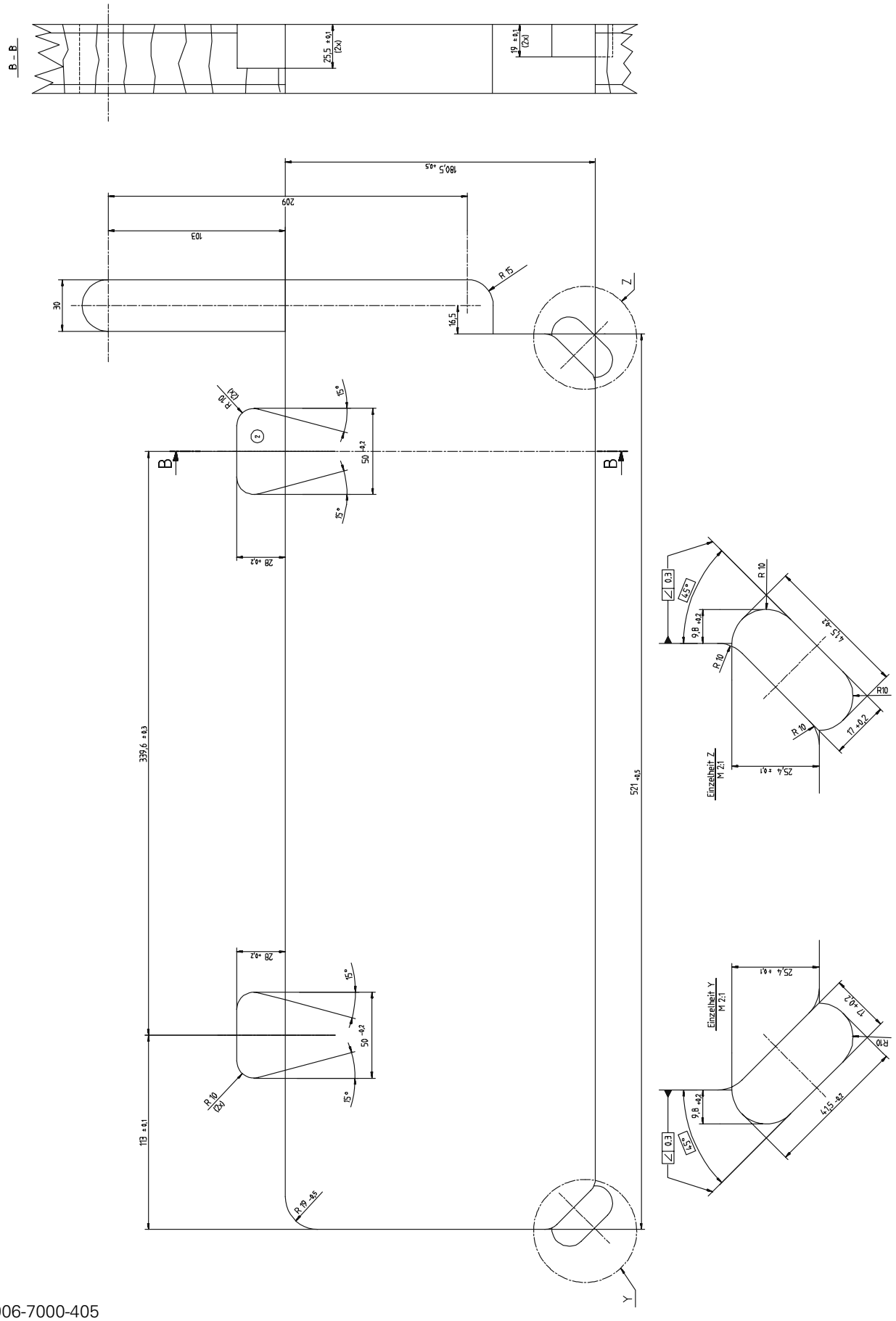
Groupe	Paramètre	Signification	Niveau d'opérateur	Secteur de réglage	Valeur réglée P70 ED	Valeur réglée P41 PD-L
6	607	Vitesse de rotation max.	B, C	300 - 6000	▲	▲
	660	Fonction de surveillance de la bobine 0=à l'arrêt I=par capteur (926/06) II=par comptage des points	B, C	0 -II	0	-
7	700	Position de l'aiguille 0, Position de référence de l'aiguille	B, C	0 - 255		
	702	Position de l'aiguille 1(aiguille en bas) sur 1525 et 1526 sur1526-G	 B, C B, C	 0 - 255 0 - 255	 80 25	 85
	703	Position de l'aiguille 2 (releveur de fil en haut) sur -900/81 sur -900/82 sur1525-G-900/86	 B, C B, C B, C	 0 - 255 0 - 255 0 - 255	 213 225 230	 234
	705	Position de l'aiguille 5 (fin du signal de coupe 1) sur -900/81et -900/86 sur -900/82	 B, C B, C	 0 - 255 0 - 255	 175 225	 186
	707	Position de l'aiguille 6 (départ du signal de sortie de tension) sur 1525 et 1526 sur 1525-G	 B, C B, C	 0 - 255 0 - 255	 180 200	 192
	727	Compteur de surveillance de la bobine ON= arrêt et signal au niveau de la sortie Y36 OFF= signal au niveau de la sortie Y36 sans arrêt	B, C	ON - OFF	0	-
	760	Multiplicateur de la valeur fixe (200) pour le comptage des points	A, B, C	0 - 250	10	-

▲ Voir chapitre **3 Caractéristiques techniques**

Groupe	Paramètre	Signification	Niveau d'opérateur	Secteur de réglage	Valeur réglée P70 ED	Valeur réglée P41 PD-L
7	799	Classe de machine sélectionnée	C	1 - 4	3	-
			C	1 - 5	-	5
8	800	Sens de rotation	C	0 - 1	1	1
9	989	Serre-fil en début de couture 0 = arrêt I = marche II = marche et élévation du pied presseur	C	0 - 2	0	0

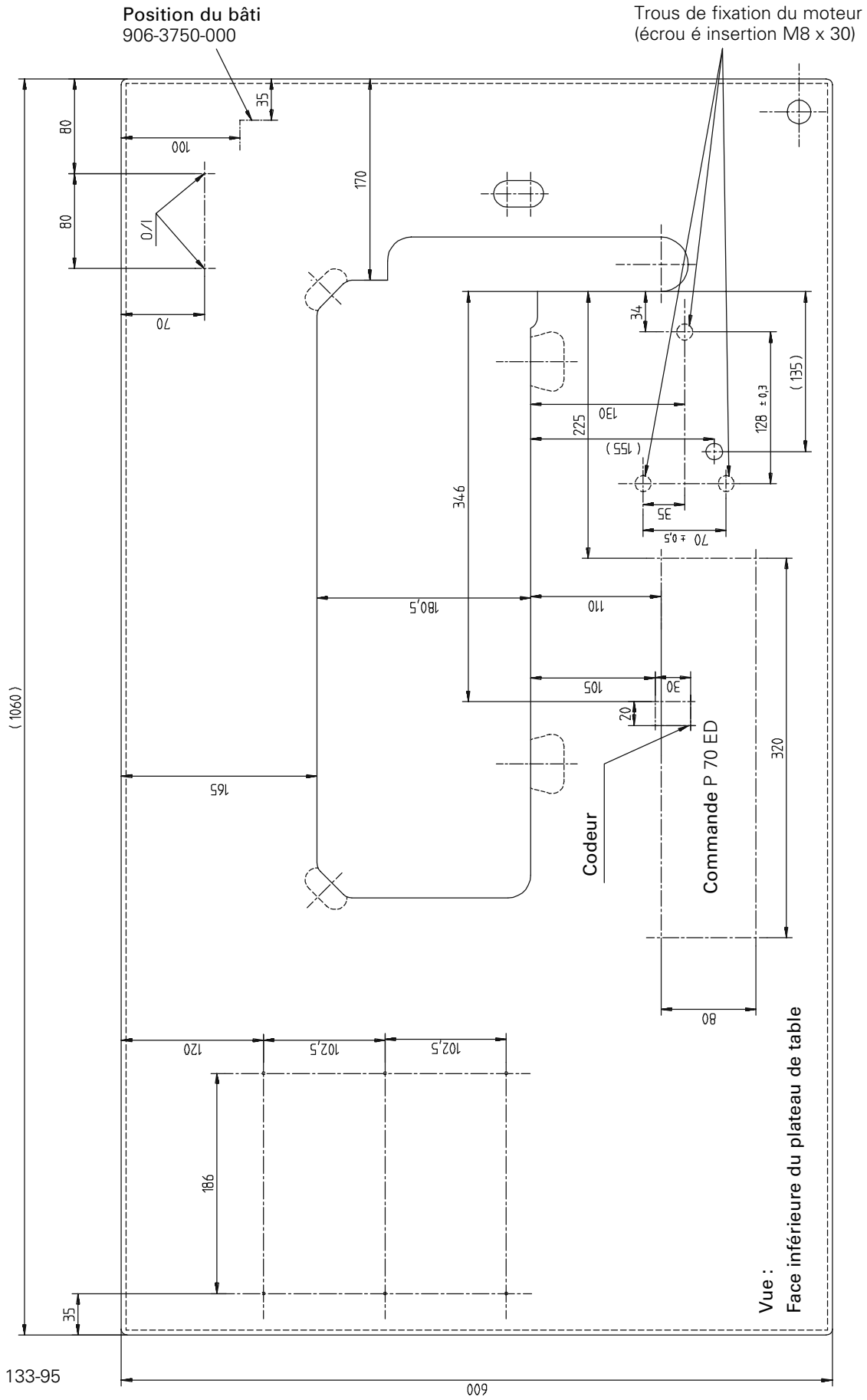
Des paramètres supplémentaires et la description de la mise à jour sur Internet du logiciel de la machine ainsi que de la réinitialisation / du démarrage à froid de la machine sont disponibles dans les instructions de service du panneau de commande.

11.01 Découpure dans le plateau fondamental



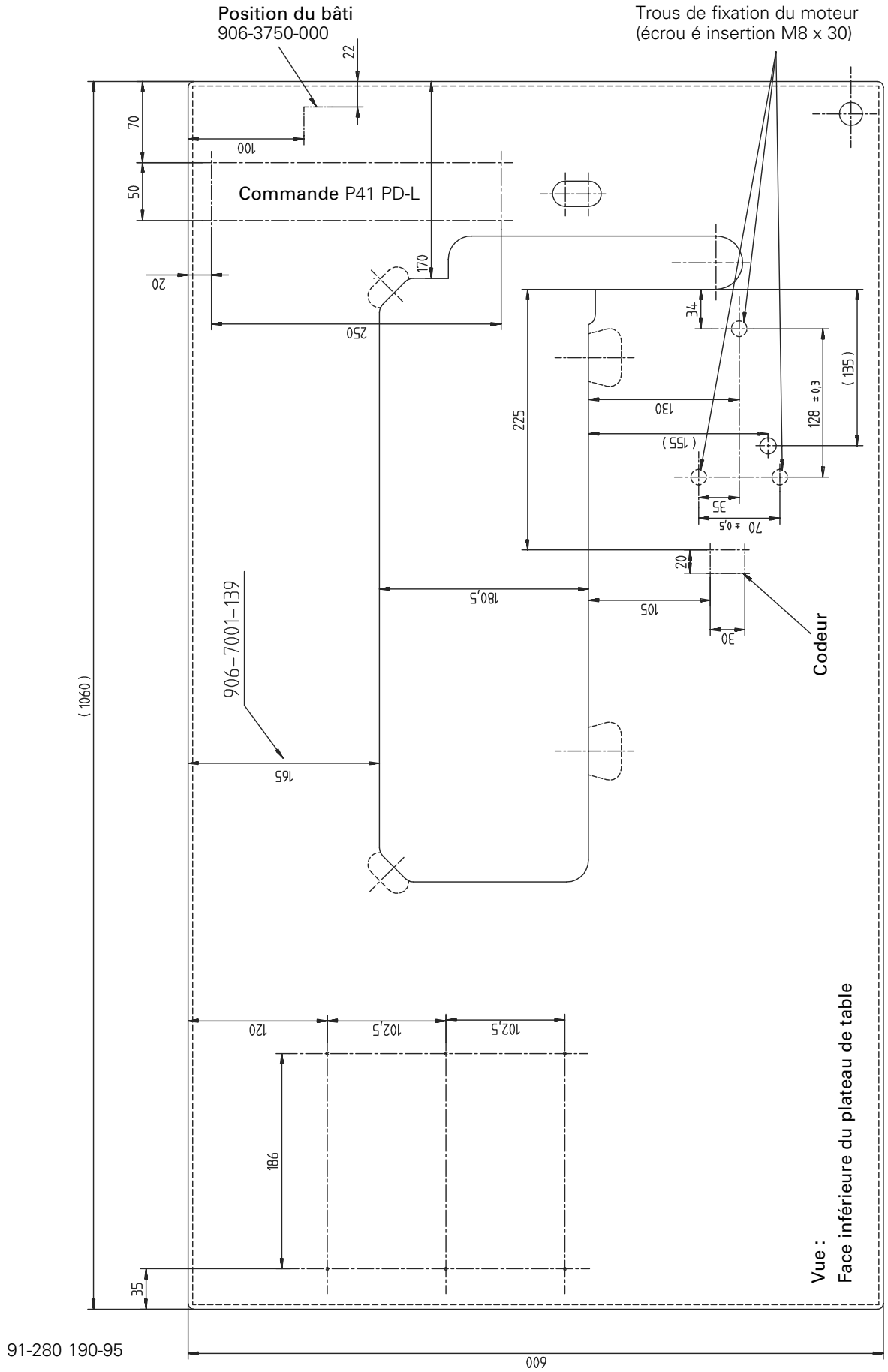
906-7000-405

11.02 Montage du plateau de table (sur Quick-EcoDrive avec commande P 70 EDx)



91-280 133-95

11.03 Montage du plateau de table (sur Quick-PicoDrive avec commande P41 PD-L)



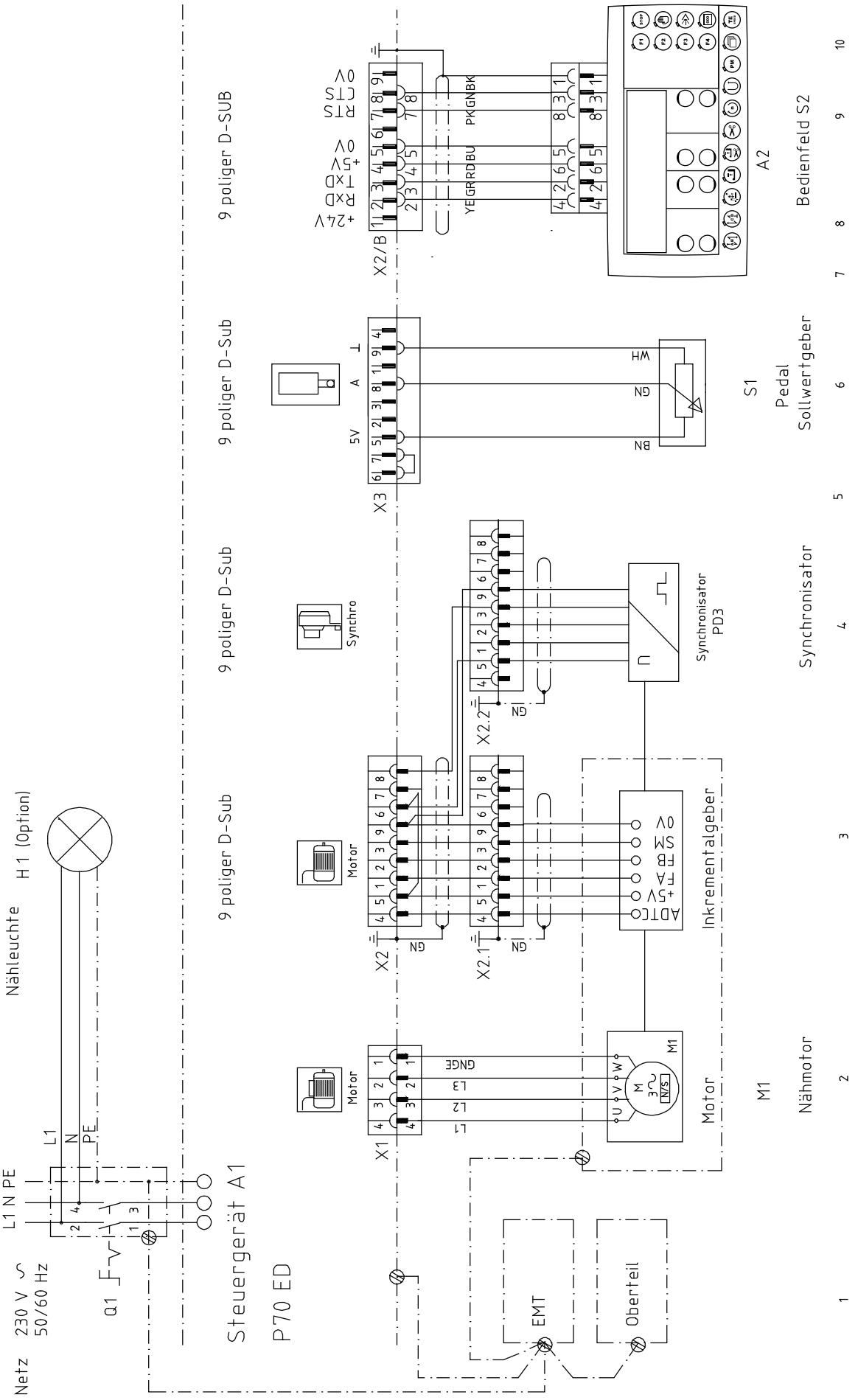
91-280 190-95

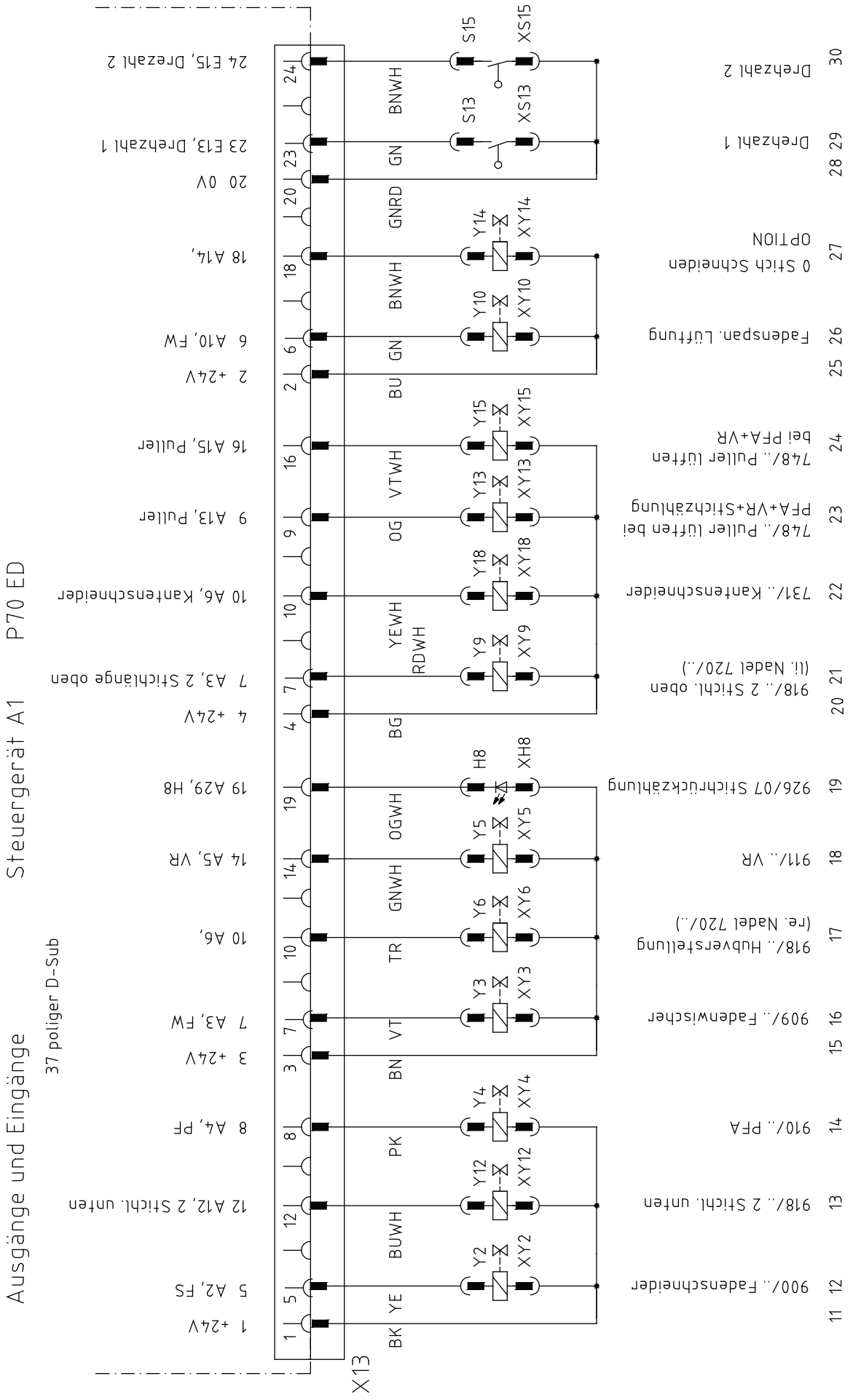
11.04 Schéma électrique (sur EcoDrive avec commande P 70 EDx)

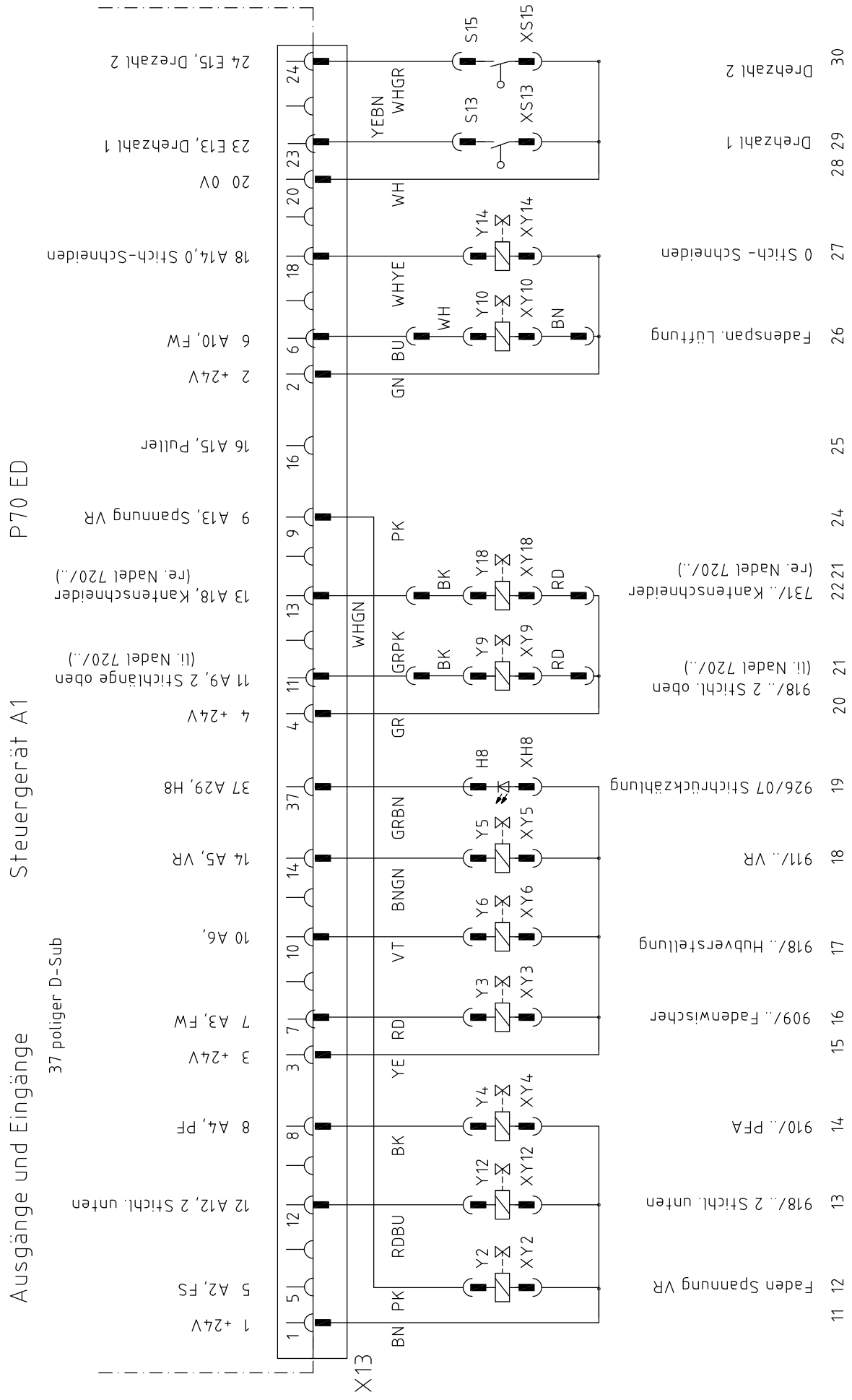
Liste référentielle des schémas électriques 91-191 531-95

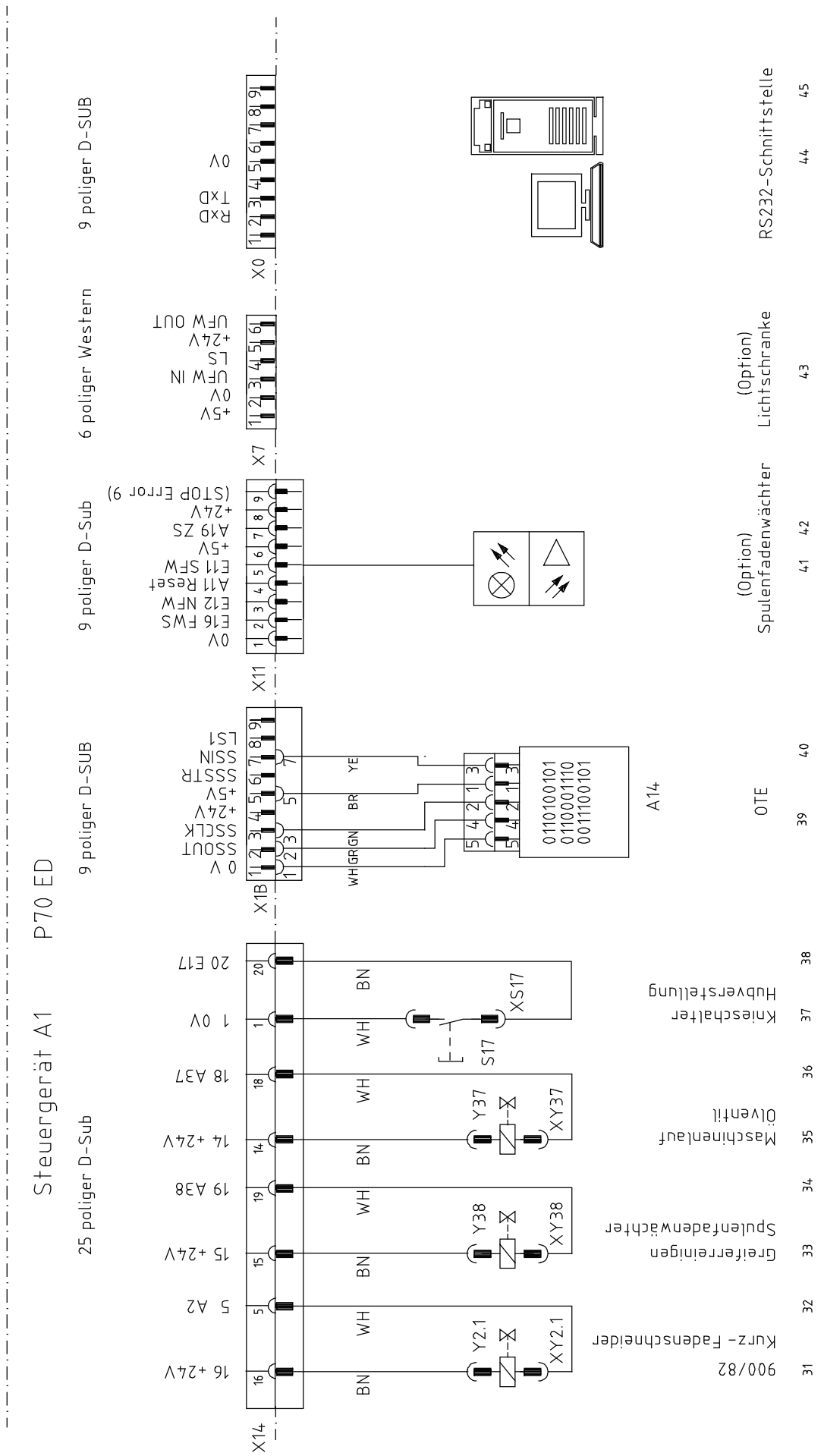
A1	Elément de commande P70 ED
A2	Panneau de commande S3
A14	Reconnaissance de l'élément supérieur (OTE)
H1	Lampe de couture
H8	-926/07 DEL comptage des points
M1	Moteur de la machine à coudreQ1 Interrupteur général
S1.1	Indicateur de la valeur de réglage pour pédale
S1	touche 1 autre fonction d'après le paramètre
S2	touche 2 autre fonction d'après le paramètre
S3	touche 3 autre fonction d'après le paramètre
S4	touche 4 autre fonction d'après le paramètre
S5	touche 5 autre fonction d'après le paramètre
S6	touche 6 autre fonction d'après le paramètre
S7	touche 7 autre fonction d'après le paramètre
S13	Régime 1
S15	Régime 2
S17	Commutateur de changement de course par pression du genou
V1	LED 1 (2) autre fonction d'après le paramètre
V2	LED 2 (3) autre fonction d'après le paramètre
V3	LED 3 (4) autre fonction d'après le paramètre
V4	LED 4 (5) autre fonction d'après le paramètre
V5	LED 5 (6) autre fonction d'après le paramètre
V6	LED 6 (7) autre fonction d'après le paramètre
V7	LED 7 (1) autre fonction d'après le paramètre
X0	Interface PC (RS 232)
X1	Moteur de la machine à coudre
X1B	A14 Reconnaissance de l'élément supérieur (OTE)
X2	Transmetteur incrémentiel
X2.1	Transmetteur incrémentiel
X2.2	Synchronisateur PD 3
X2B	Panneau de commande BDF-S3
X3	Indicateur de la valeur de réglage
X7	Commutateur de barrière lumineuse (en option)
X11	Surveillance du fil inférieur (en option)
X12	Commutateur rangée de touches

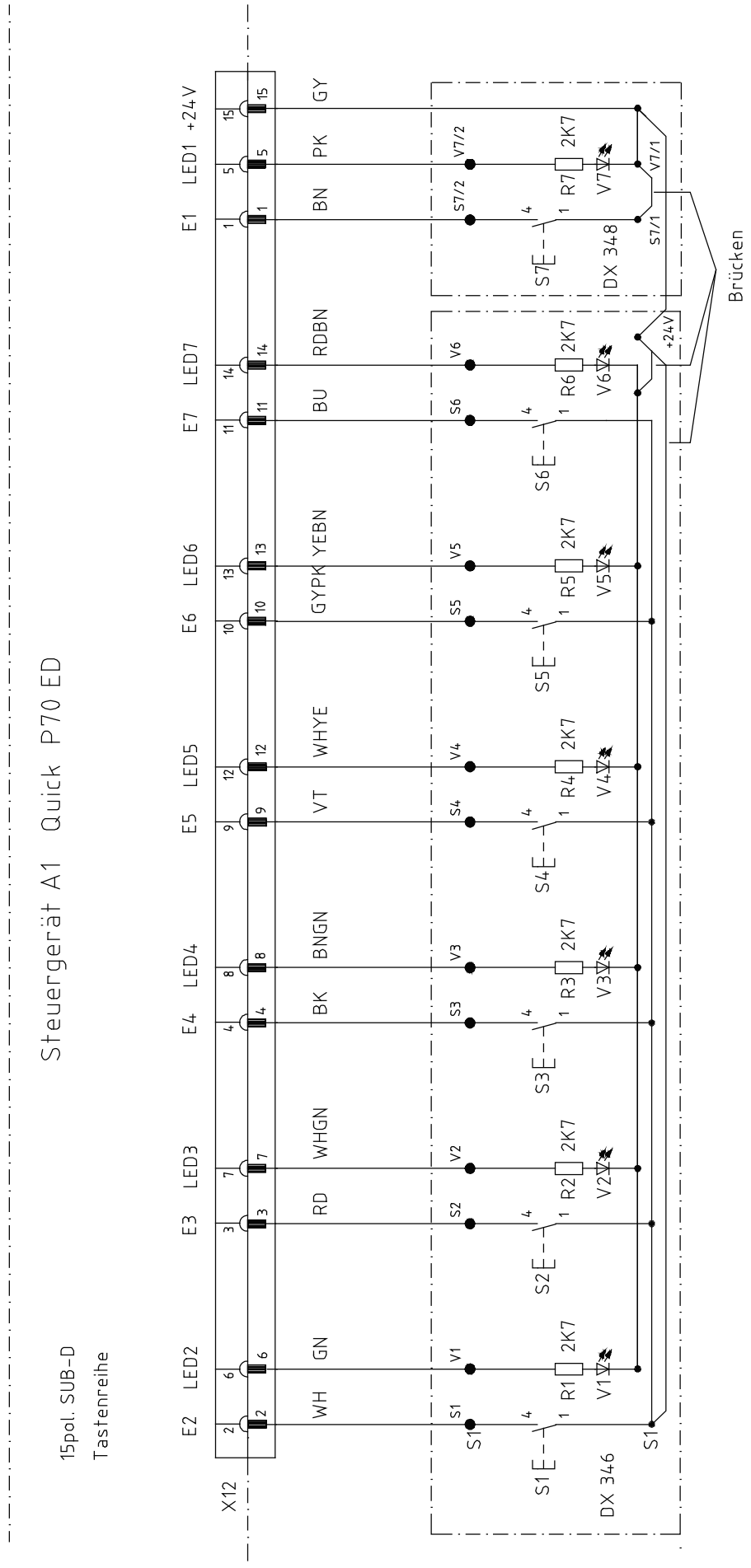
X13	Connecteur de sortie et d'entrée 1
X14	Connecteur de sortie et d'entrée 2
XH8	-926/07 Comptage retour des points
XY2	-900/.. Coupe-fil
XY2.1	-900/82 Coupe-fil court
XY3	-909/.. Racleur de fil
XY4	-910/.. Pied presseur automatique
XY5	-911/.. Dispositif de verrouillage
XY6	-918/.. Changement de course ou -720/.. Aiguille droite
XY9	-918/.. deuxième longueur de point en haut -720/.. Aiguille gauche
XY10	Sortie de tension fil (FSL)
XY12	-918/.. deuxième longueur de point en bas
XY13	-748/.. Elévation de l'extracteur
XY14	Commutation de la tension fil (en option)
XY15	-748/.. Elévation de l'extracteur avec pied presseur automatique et dispositif de verrouillage
XY37	Soupape à huile à course SM
XY38	Nettoyage du préhenseur X11 Surveillance du fil inférieur (en option)
Y2	-900/.. Coupe-fil
Y2.1	-900/82 Coupe-fil
Y3	-909/.. Racleur de fil
Y4	-910/. .Pied presseur automatique
Y5	-911/.. Dispositif de verrouillage
Y6	-918/..Changement de course ou -720/.. Aiguille droite
Y9	-918/.. 2. Longueur de point supérieure -720/.. Aiguille gauche
Y10	Sortie de tension fil (FSL)
Y12	-918/.. deuxième longueur de point en bas
Y13	-748/.. Elévation de l'extracteur
Y14	Commutation de la tension fil (en option)
Y15	-748/.. Elévation de l'extracteur avec pied presseur automatique et dispositif de verrouillage
Y37	Soupape à huile à course SM
Y38	Nettoyage du préhenseur X11 Surveillance du fil inférieur (en option)


Netz 230 V ~ 50/60 Hz
L1 N PE
Q1
Steuergerät A1
P70 ED
Nähleuchte H 1 (Option)
9 poliger D-SUB
9 poliger D-Sub
X1
X2
X2.1
X2.2
X2/B
X3
Motor
Synchro
Inkrementalgeber
Synchronisator PD3
Bedienfeld S2
A2
Pedal Sollwertgeber
S1
Synchronisator
Nähmotor
M1
EMT
Oberteil
+24V
+5V
0V
GN
GE
RD
BU
PK
BK
WH
BN
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

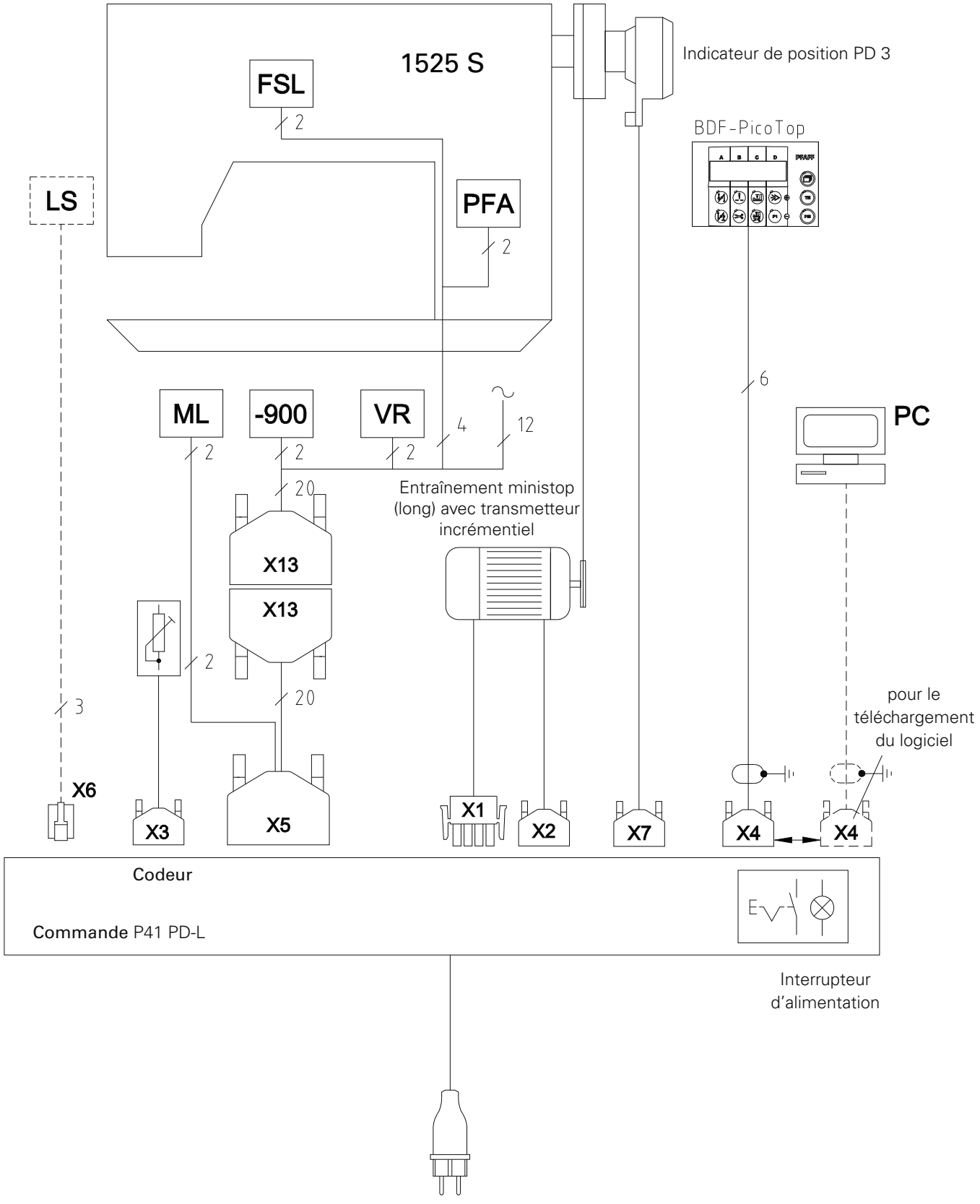

Ausgänge und Eingänge
Steuergerät A1
P70 ED
37 poliger D-Sub
X13
1 +24V
5 A2, FS
12 A12, 2 Stichl. unten
8 A4, PF
3 +24V
7 A3, FW
10 A6,
14 A5, VR
19 A29, H8
4 +24V
7 A3, 2 Stichlänge oben
10 A6, Kantenschneider
9 A13, Puller
16 A15, Puller
2 +24V
6 A10, FW
18 A14,
20 0V
23 E13, Drehzahl 1
24 E15, Drezahl 2
BK YE BUWH PK BN VT TR GNWH OGWH BG RDWH YEWH OG VTWH BU GN BNWH GNRD GN BNWH
Y2 Y12 Y4 Y3 Y6 Y5 H8 Y9 Y18 Y13 Y15 Y10 Y14
XY2 XY12 XY4 XY3 XY6 XY5 XH8 XY9 XY18 XY13 XY15 XY10 XY14
S13 S15
XS13 XS15
900/.. Fadenschneider
918/.. 2 Stichl. unten
910/.. PFA
909/.. Fadenwischer
918/.. Hubverstellung (re. Nadel 720/..)
911/.. VR
926/07 Stichrückzählung
918/.. 2 Stichl. oben (li. Nadel 720/..)
731/.. Kantenschneider
748/.. Puller lüften bei PFA+VR+Stichzählung
748/.. Puller lüften bei PFA+VR
Fadenspan. Lüftung
0 Stich Schneiden OPTION
Drehzahl 1
Drehzahl 2
11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30


P70 ED
Steuergerät A1
Ausgänge und Eingänge
37 poliger D-Sub
X13
1 +24V
5 A2, FS
12 A12, 2 Stichl. unten
8 A4, PF
3 +24V
7 A3, FW
10 A6,
14 A5, VR
37 A29, H8
4 +24V
11 A9, 2 Stichlänge oben (li. Nadel 720/..)
13 A18, Kantenschneider (re. Nadel 720/..)
9 A13, Spannung VR
16 A15, Puller
2 +24V
6 A10, FW
18 A14,0 Stich-Schneiden
20 0V
23 E13, Drehzahl 1
24 E15, Drezahl 2
BN PK RDBU BK YE RD VT BNGN GRBN GR WHGN GRPK BK RD BK PK BU GN WH WHYE WH YEBN WHGR
Y2 XY2 Y12 XY12 Y4 XY4 Y3 XY3 Y6 XY6 Y5 XY5 H8 XH8 Y9 XY9 Y18 XY18 Y10 XY10 Y14 XY14 S13 XS13 S15 XS15
Faden Spannung VR
918/.. 2 Stichl. unten
910/.. PFA
909/.. Fadenwischer
918/.. Hubverstellung
911/.. VR
926/07 Stichrückzählung
918/.. 2 Stichl. oben (li. Nadel 720/..)
731/.. Kantenschneider (re. Nadel 720/..)
Fadenspan. Lüftung
0 Stich- Schneiden
Drehzahl 1
Drehzahl 2
11 12 15 16 17 18 19 20 21 22 21 24 25 26 27 28 29 30


Steuergerät A1 P70 ED
25 poliger D-Sub
9 poliger D-SUB
6 poliger Western
9 poliger D-SUB
9 poliger D-Sub
X14
X1B
X11
X7
X0
20 E17
1 0V
18 A37
14 +24V
19 A38
15 +24V
5 A2
16 +24V
0 V
SSOUT
SSCLK
+24V
+5V
SSSTR
SSIN
LS1
0V
E16 FWS
E12 NFW
A11 Reset
E11 SFW
+5V
A19 ZS
+24V
(STOP Error 9)
+5V
0V
UFW IN
LS
+24V
UFW OUT
RxD
TxD
0V
BN
WH
GN
BR
YE
Y2.1
XY2.1
Y38
XY38
Y37
XY37
S17
XS17
A14
0110100101
0110001110
0011100101
900/82
Kurz- Fadenschneider
Greiferreinigen
Spulenfadenwächter
Maschinenlauf
Ölventil
Kniehalter
Hubverstellung
OTE
(Option)
Spulenfadenwächter
(Option)
Lichtschranke
RS232-Schnittstelle
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45


Steuergerät A1 Quick P70 ED
15pol. SUB-D
Tastenreihe
X12
E2 LED2
E3 LED3
E4 LED4
E5 LED5
E6 LED6
E7 LED7
E1 LED1 +24V
WH GN
RD WHGN
BK BNGN
VT WHYE
GYPK YEBN
BU RDBN
BN PK GY
S1E
S2E
S3E
S4E
S5E
S6E
S7E
DX 346
DX 348
R1 2K7
R2 2K7
R3 2K7
R4 2K7
R5 2K7
R6 2K7
R7 2K7
V1
V2
V3
V4
V5
V6
V7
V7/1
V7/2
S1
S2
S3
S4
S5
S6
S7/1
S7/2
+24V
Brücken
Tastenreihe KL 1520

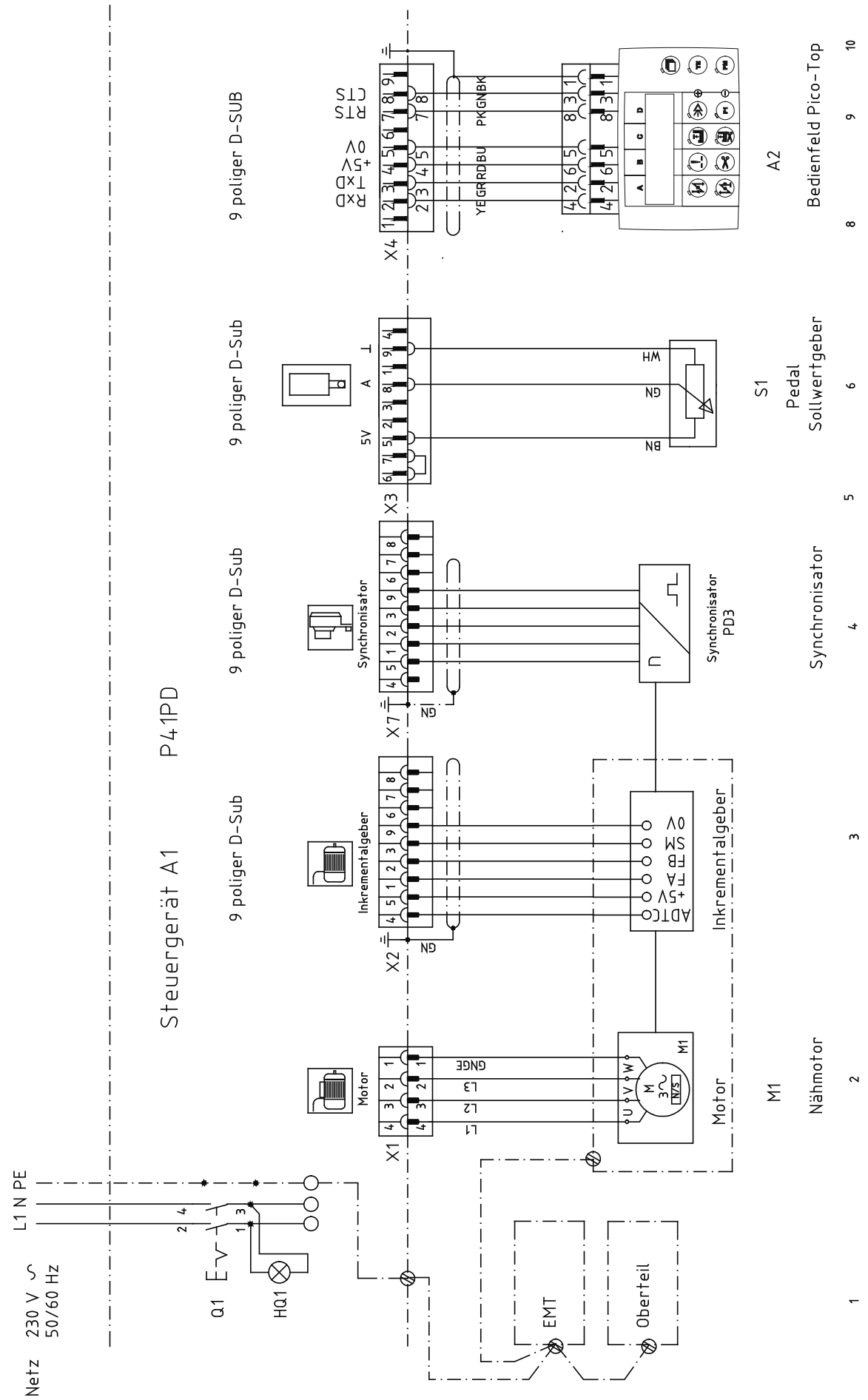
11.05 Schéma fonctionnel PFAFF 1525 S avec commande P41 PD-L

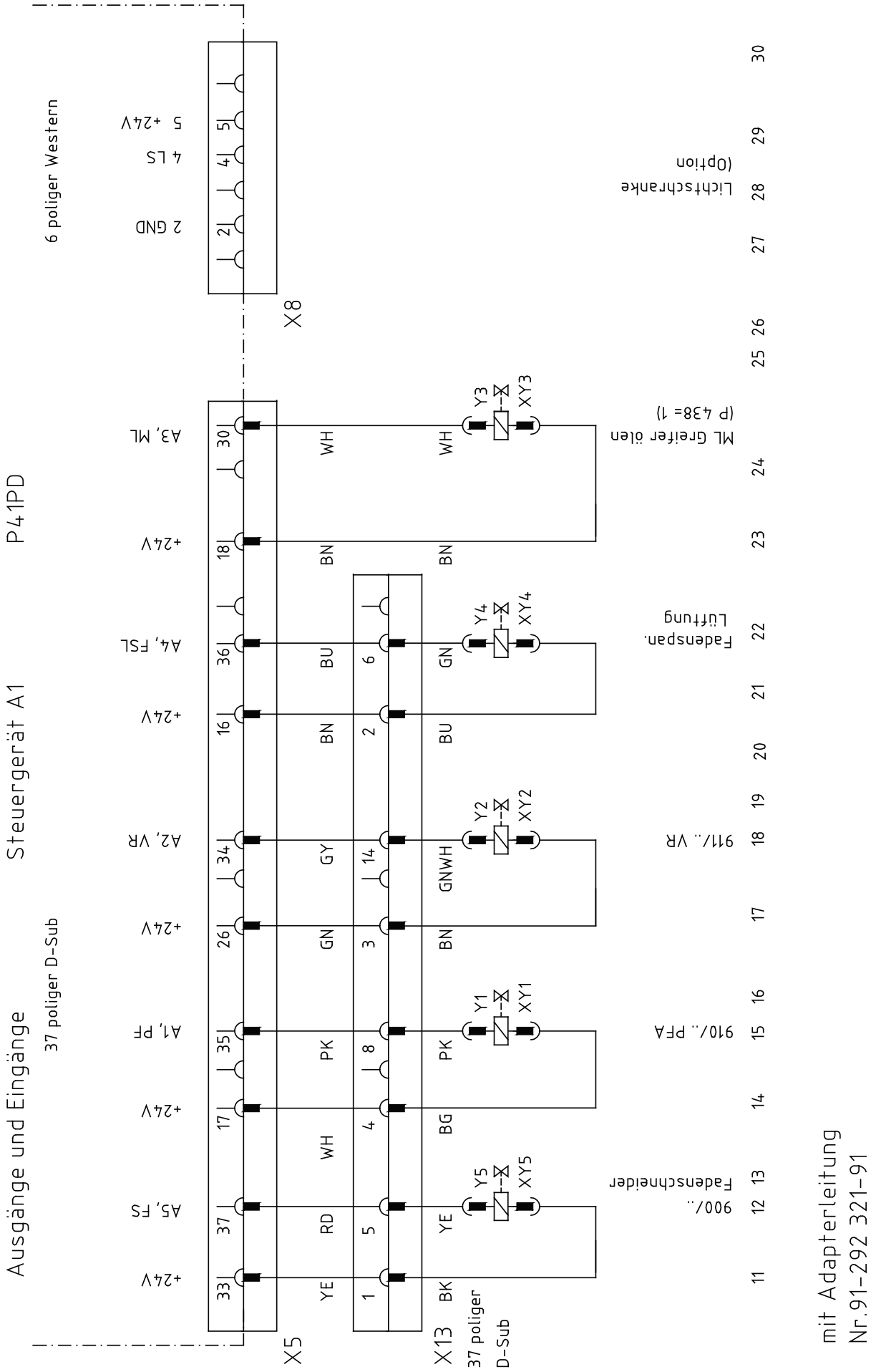


11.06 Schéma électrique (sur PicoDrive avec commande P41 PD-L)

Liste référentielle des schémas électriques 91-191 518-95

A1	Appareil de commande P41PD-L
A2	Panneau de commande Pico-Top
HQ1	Interrupteur général lumière
M1	Moteur de la machine à coudre avec transmetteur incrémentiel
Q1	Interrupteur général
S1	Indicateur de la valeur de réglage pour pédale
X1	M1 Moteur de la machine à coudre
X2	M1 Transmetteur incrémentiel
X3	S1 Indicateur de la valeur d'usine
X4	A2 Panneau de commande Pico-Top ou interface RS 232 (PC)
X5	Connecteur de sortie et d'entrée
X8	Commutateur de barrière lumineuse (en option)
X9	Synchronisateur PD 3
X13	Commutateur électrique avec adaptateur
XY1	-910/.. Pied presseur automatique
XY2	-911/.. Dispositif de verrouillage
XY3	Graissage du préhenseur (ML)
XY4	Sortie de tension fil FSLXY5 -900/.. Coupe-fil
Y1	-910/.. Pied presseur automatique
Y2	-911/.. Dispositif de verrouillage
Y3	Graissage du préhenseur (ML)
Y4	Sortie de tension fil (FSL)
Y5	-900/..Coupe-fil

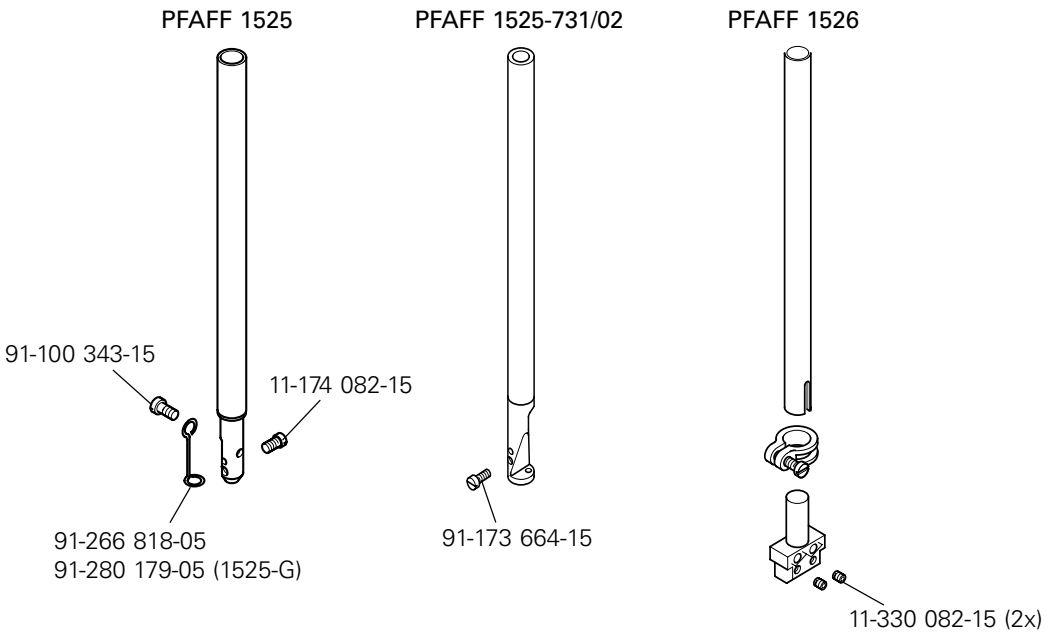

Netz 230 V ~ 50/60 Hz
L1 N PE
Q1
HQ1
Steuergerät A1
P41PD
9 poliger D-SUB
X1
Motor
X2
Inkrementalgeber
X7
Synchronisator
X3
X4
RxD TxD +5V 0V RTS CTS
A2
Bedienfeld Pico-Top
S1
Pedal
Sollwertgeber
Synchronisator PD3
Synchronisator
Inkrementalgeber
M1
Nähmotor
Motor
EMT
Oberteil
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

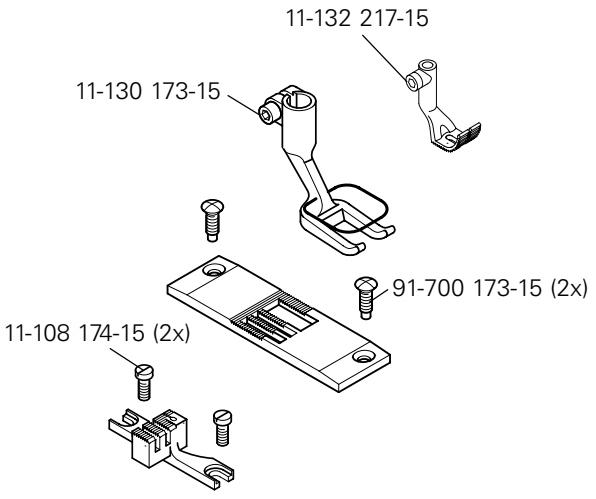

Steuergerät A1
P41PD
Ausgänge und Eingänge
37 poliger D-Sub
X5
X13
37 poliger D-Sub
X8
6 poliger Western
2 GND
4 LS
5 +24V
A3, ML
A4, FSL
A2, VR
A1, PF
A5, FS
+24V
ML Greifer öien (P 438= 1)
Fadenspan. Lüftung
911/.. VR
910/.. PFA
900/.. Fadenschneider
Lichtschranke (Option
mit Adapterleitung Nr.91-292 321-91
Y1
Y2
Y3
Y4
Y5
XY1
XY2
XY3
XY4
XY5

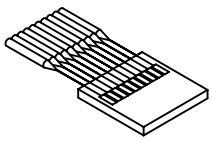
12 Pièces d'usure

Sur cette page figurent les principales pièces d'usure. Une liste détaillée des pièces pour la machine au complet est jointe dans les accessoires.
En cas de perte, la liste de pièces peut être téléchargée sous l'adresse Internet **www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads** Alternativement au téléchargement, cette liste de pièces peut être commandée aussi sous le numéro 296-12-18596 sous forme de livre.

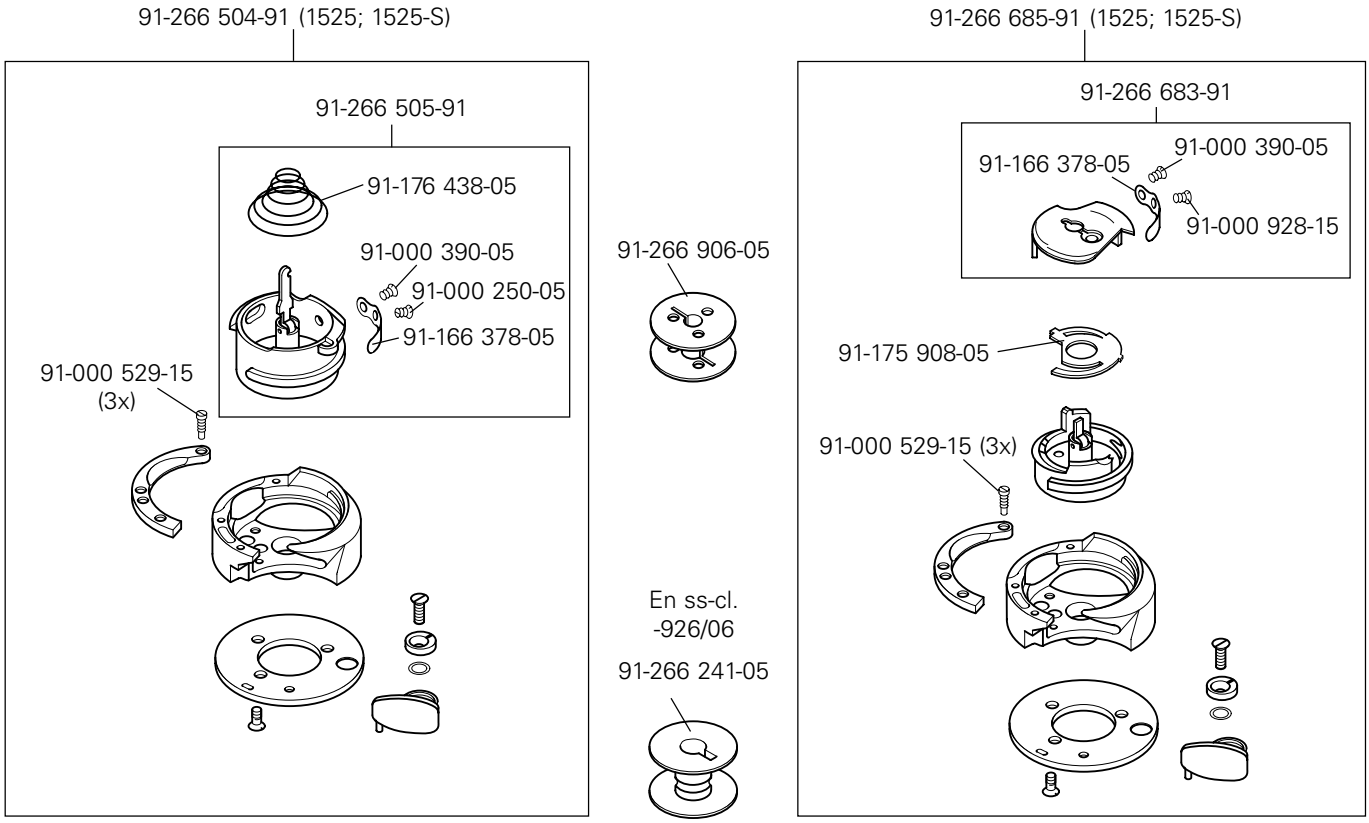
.

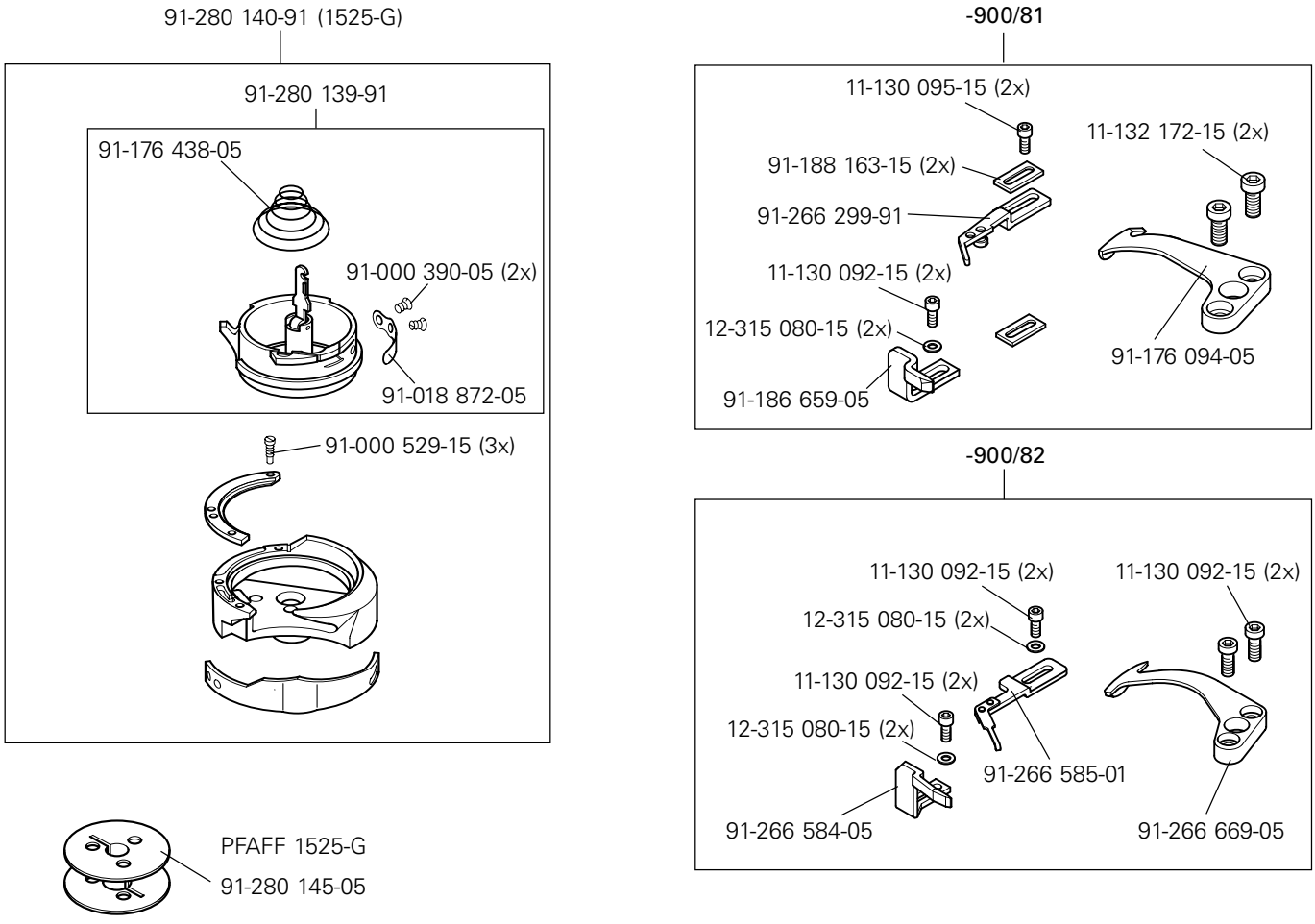




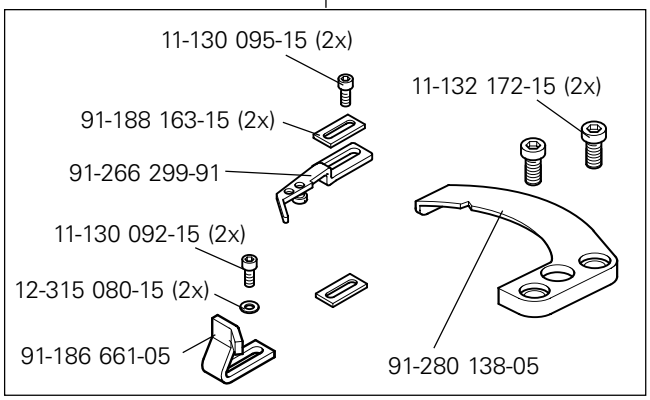


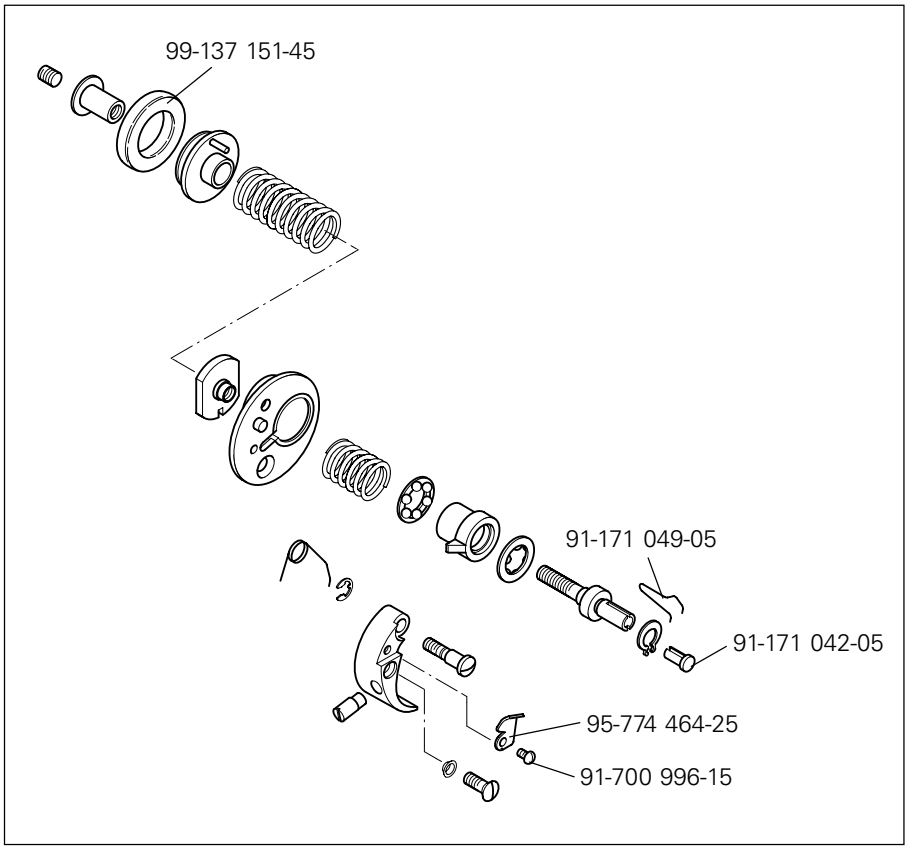
Système 134-35


91-266 504-91 (1525; 1525-S)
91-266 505-91
91-176 438-05
91-000 390-05
91-000 250-05
91-166 378-05
91-000 529-15
(3x)
91-266 906-05
En ss-cl.
-926/06
91-266 241-05
91-266 685-91 (1525; 1525-S)
91-266 683-91
91-166 378-05
91-000 390-05
91-000 928-15
91-175 908-05
91-000 529-15 (3x)

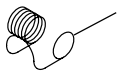

91-280 140-91 (1525-G)
91-280 139-91
91-176 438-05
91-000 390-05 (2x)
91-018 872-05
91-000 529-15 (3x)
PFAFF 1525-G
91-280 145-05
-900/81
11-130 095-15 (2x)
91-188 163-15 (2x)
91-266 299-91
11-130 092-15 (2x)
12-315 080-15 (2x)
91-186 659-05
11-132 172-15 (2x)
91-176 094-05
-900/82
11-130 092-15 (2x)
12-315 080-15 (2x)
11-130 092-15 (2x)
12-315 080-15 (2x)
91-266 584-05
91-266 585-01
11-130 092-15 (2x)
91-266 669-05

-900/86





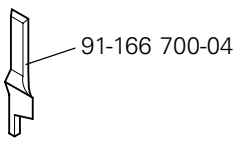
PFAFF 1525



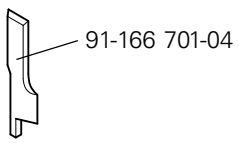
PFAFF 1526

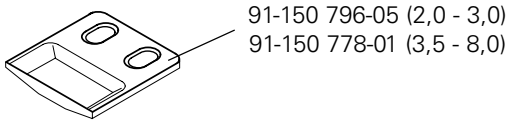
En ss-cl. -731/02

Distance de coupe2,5 - 4,9 mm



Distance de coupe 5,0 - 8,0 mm





PFAFF® Industrial

Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0
Telefax: +49-6301 3205 - 1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com

Gedruckt in der BRD / Printed in Germany / Imprimé en la R.F.A. / Impreso en la R.F.A

© PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG 2009, PFAFF is the exclusive trademark of VSM Group AB.PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG is an authorized licensee of the PFAFF trademark.